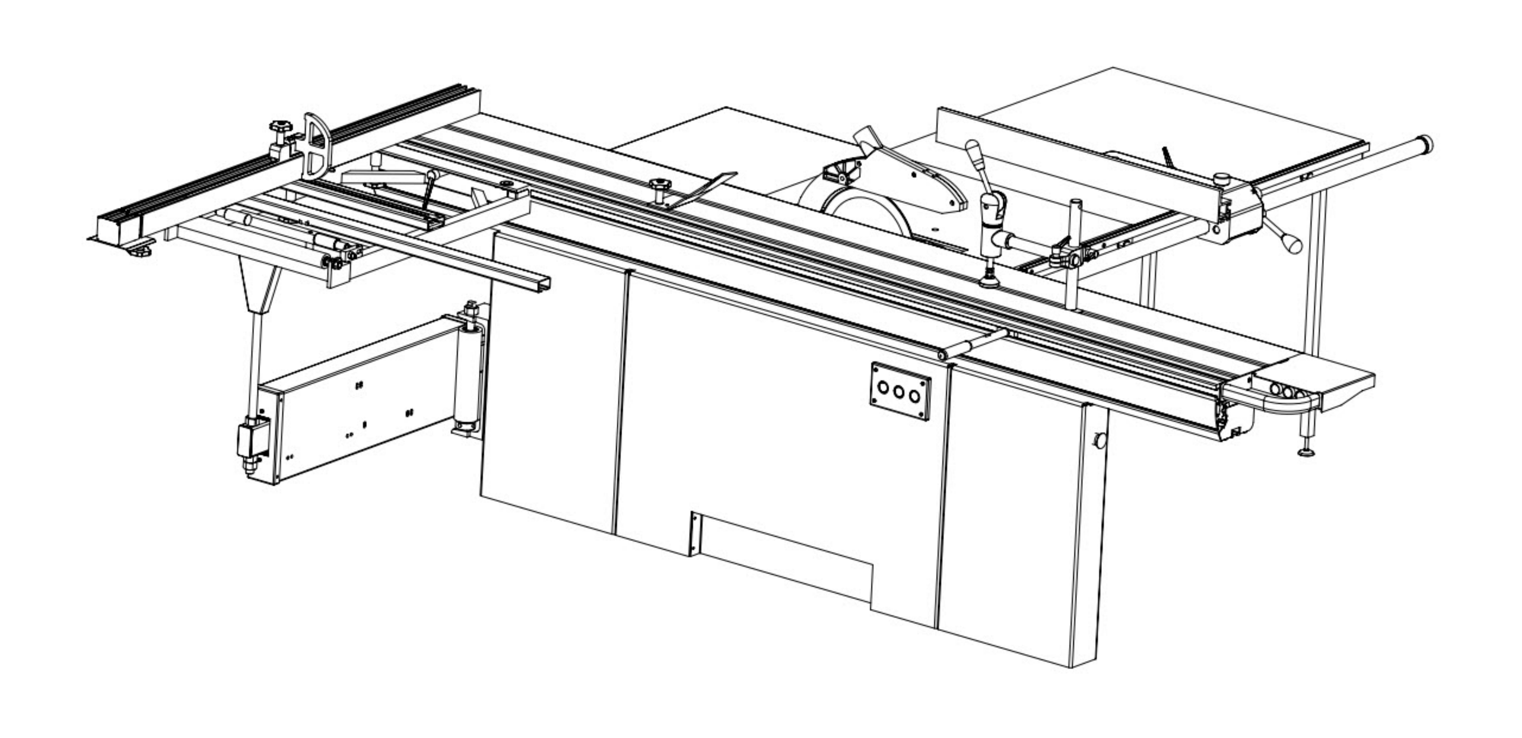
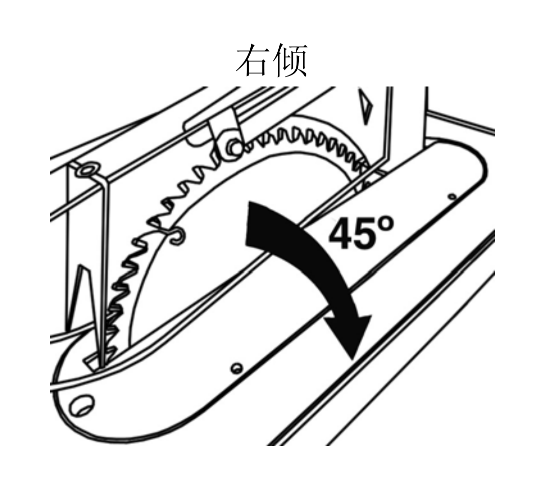
产品使用说明书

精密双刀推台锯

型号:.　HPS-2700E



右倾



目　录

章节 1: 安全

电动工具基本安全

1.认识您的产品

阅读并掌握“产品说明书”及机器标贴的说明,以避免可能的伤害.

2.接地

本机器属于CLASS Ⅰ工具,带有接地的插头,必须确保可靠接地.,绿或绿滚黄颜色线为接地线,绝不能搞错.

3.使用防护罩

4.移走扳手等调整工具

养成良好习惯:确保在开机前移走所有扳手等调整工具.

5.始终保持工作区域干净

及时清洁地面以确保地面不湿滑.

6.避免危险工作环境

不能将机器在潮湿的环境下使用,也不能将机器暴露在雨水中.

7.远离小孩

所有的旁观者都应与工作区域保持一段安全距离.

8.禁止小孩进入操作间

9.采用合适的机器转速

10.使用合适的工具

11.穿合适的工作装

不能穿过大过松的衣服,手套,领带或戴首饰

12.总是戴防护眼镜

总是戴防护眼镜(ANSI Z87.1)

13.不要过于接近工作区

14.仔细维护机器

始终保持机器清洁,以保证最佳最好的性能,及时按照说明书要求进行润滑和更换附件.

15.断开机器

在进行维护前,应确保断开电源.

16.避免意外启动

在接入电源前,确保开关处于“OFF”状态.

17.使用指定的附件

18.绝不站在机器上

19.定期检查破损部件

20.机器未完全停止前绝不离开机器

推台锯安全须知

所有机器和刀具，尤其是需要手动进给的木材加工机械，如果使用不当，都会存在危险。因此，请务必遵守本章总结的安全须知以及其他安全规定和国家规定。

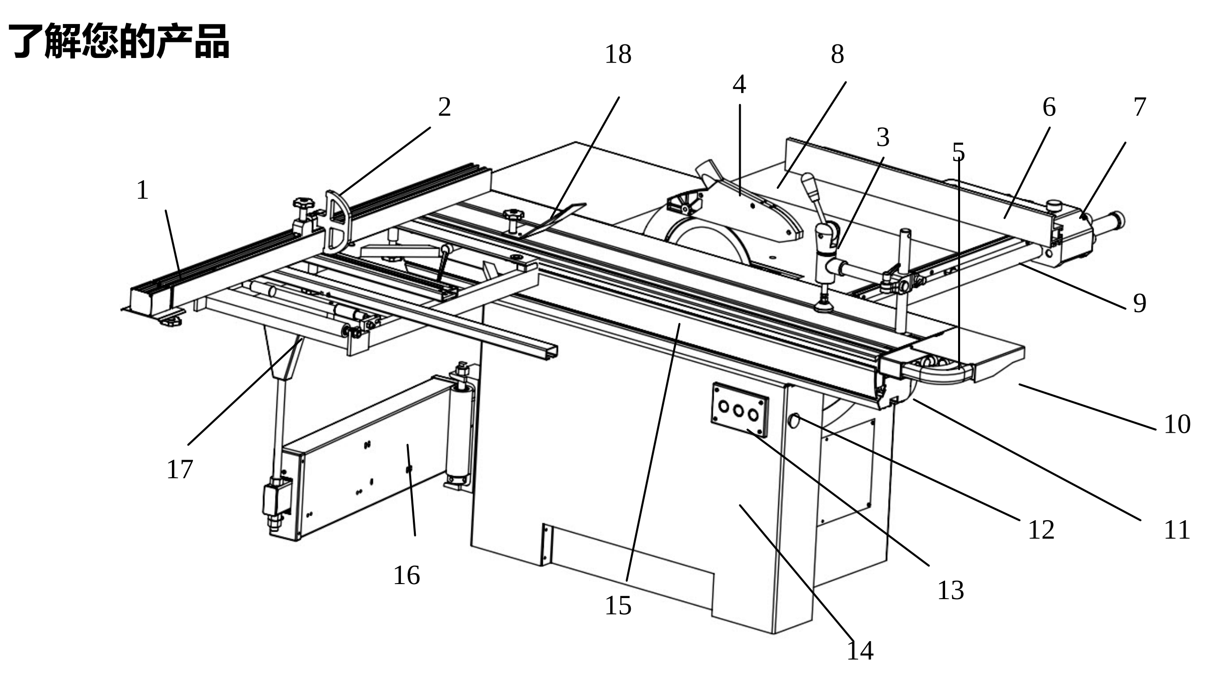
- 禁止在没有可靠接地的情况下使用
- 工作之前，应确保安全和工作防护设施妥善安装，没有损坏。
- 更换刀具，或者排除事故、维修之前，确保关掉电源，为防止意外，应将插头拔掉。
- 只允许使用符合欧洲标准EN847-1的锯片和铣刀。
- 只能安装本机器规定尺寸的锯片，安装孔为30mm。
- 严格按照规定的刀具转速使用，在使用圆锯片或槽铣刀时，不得超过刀具上规定的最大转速。
- 不允许使用HSS锯片或开裂、变形的锯片。
- 操作时，必须穿紧身工作服，不得戴戒指、手镯或手表。
- 操作区域要没有障碍物，良好照明和防滑。
- 不得切割超出机器规定的过大或过小的工件。
- 工作时，要站在锯片切割线侧面和工件反弹区域之外。
- 开机之前，要首先清除锯片周围的松散杂物。
- 只有锯片达到满转速时才能开始切割。
- 永远使用安全防护罩。
- 要按照切割工件厚度设定上部护罩的高度.
- 除埋入式切割外，切记使用跟刀板，切刀不得厚于切口宽度和薄于主锯片，跟刀板与主锯片的距离控制在3-8mm之间.
- 埋入切割时，要使用防反弹装置.
- 窄工件进行纵切时，要使用推料刀。
- 进行横切时，必须在滑台上安装横向滑动挡板，要使切开的工件不至于被上升的齿缘带起或弹出来。
- 在没有进料辅助装置或挡板的帮助下，不得对圆木进行横切或纵切.
- 裁边时，要用挡料架将工件固定在滑台上。
- 工作场地的噪音，一般在85dB(A)，因此，工作时，请务必带上听力保护装置。
- 切割中产生的锯屑影响视线，也有损健康，因此，锯机的两个吸尘口都要与吸尘系统连接，较低吸尘口德最小风速为20m/s.必须采用妥善措施以确保机器一开动，吸尘系统也开动。
- 只有专业电工才能操作机器的电器设备。

尽管按照规范要求及安全制度操作，由于是手动进给木工机械，必然需要人工操作，存在局限性，因此下列风险依然存在：

- ***在切割区碰主锯片或划线锯片***
- ***在滑台全部前推或后退时，在滑台的下面碰主锯片或划线锯片***
- ***工件或工件的部件反弹***
- ***硬质合金焊齿锯片上的锯齿甩出***
- ***破碎小料甩出***
- ***锯片倾斜运动与靠山之间工件被卡死***
- ***电动部分设备打开时，碰上带电部分***
- ***由于长期不戴听力保护装置工作而使听力受损***
- ***由于操作中不进行排废吸尘所产生的有害粉尘污染***

章节 2: 产品基本信息

了解您的产品

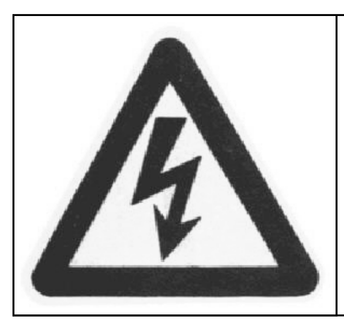


1	横截大靠尺	10	角度调整手轮
2	停止靠板	11	高度调整手轮
3	垂直压紧器	12	紧急停止开关
4	锯片护罩	13	主控制开关
5	滑台把手	14	机器箱体
6	纵向靠山导板	15	滑台
7	纵向靠山本体	16	摇臂
8	侧延伸台板	17	横向工作台
9	圆棒导轨	18	压紧装置

技术规格

项目	参数
锯片倾斜角度. :	右倾 0-45°
主刀锯片尺寸. :	250，300，315mm
主刀轴直径. :	30mm
开槽宽度. :	20.6mm
主锯片转速. :	4500转/分
最大切高 90°/45°.:	105mm, 74mm
划线锯片直径	φ 120mm
划线主轴直径.:	φ 20mm
划线锯片转速.:	6500转/分
横截靠山尺寸.:	1400-2600mm
主电机.:	380V / 3相 / 50HZ / 4.0Kw
划线电机.:	380V / 3相 / 50HZ / 0.5Kw
台面高度.:	864mm
整机净重.:	560Kg

章节 3: 电路需求

	***警告!*** ***只有合格电工方可允许安装电气设备，包括与电源的连接。*** ***从事电器安装前，一定切断主电源！***

220V 单相

电路

如果您的机器是220V单相，则出货给你的机器预接的是220V单相电路.

电流值

单相情况下，机器包含2.2Kw主电机和0.5Kw划线电机，以下为对应电机的额定电流值：

主电机——————————12Amps

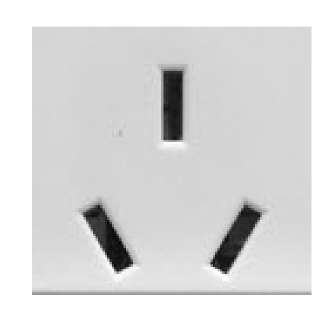
划线电机————————-2.5Amps

插头选择

本机器不配置插头，我们建议的单向带接地插头，如图



单相国标插头16A



单相国标插座16A

380V 三相

电路

如果您的机器是380V三相，则出货给你的机器预接的是380V三相电路.

电流值

单相情况下，机器包含2.2Kw主电机和0.5Kw划线电机，以下为对应电机的额定电流值：

主电机——————————8.3Amps

划线电机————————-1.1Amps

插头型号

只有合格的电工才可以安装三相电路，建议的插头插座型式如图。

如果转向相反，可以调换2个接线方式就可以！

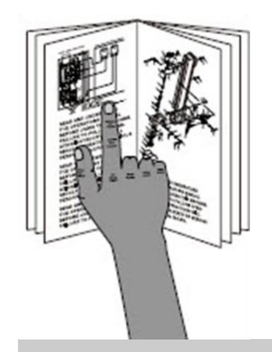


3相国标插头20A



3相国标插座20A

章节 4: 产品包装拆卸



在设置及使用机器前，仔细阅读操作说明书，并严格按照说明书要求步骤进行操作，避免误操作！

拆包

本款机器包含2个包装，一个包装为主机，另一个包装为推台.
拆包时要保留相应的产品编号信息及产品说明书，以便后续售后服务跟踪的依据！

装箱单

包装一、主机包装:

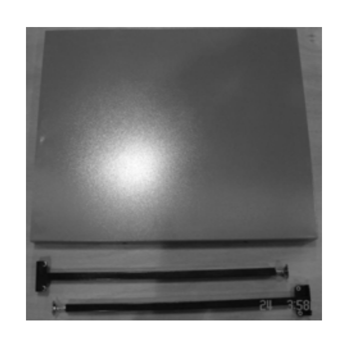
A、纵向靠山本体	1
B、纵向靠山靠尺	1
C、50“侧延伸台板	
—台板	1
—支腿	2
D、后延伸台板	
—台板	1
—标准件	1
E、横向工作台	
—工作台	1
—支撑套	1
—把手	1
—标准件	1
F、电机罩纸箱包	
—电机罩	1
—锯片护罩	1
—护罩跟刀板	1
—鲫鱼背背跟刀板	1
—保护条	1
—实木压紧器	1
—垂直压紧器	1
—推料器	1
—手轮转动手柄	2
—随机扳手	1

包装二、推台包装:

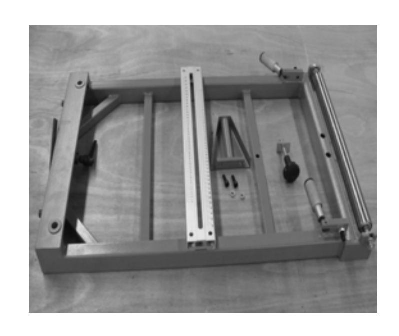
G、推台	
H、圆棒导轨组件	1
—圆棒导轨	1
—50“标尺座	1
—标准件	1
I、推台标准件	1
J、横向大靠尺	
—C型靠尺	1
—横向大靠尺	1
—把手1	1
—把手2	1
K、大靠尺定位靠板	2
L、滑台推台把手	1



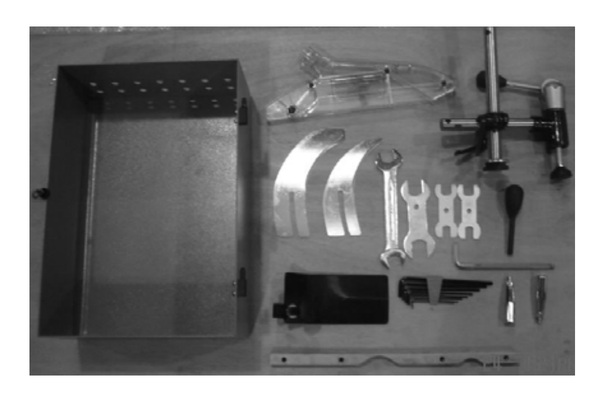
主机(1)



侧延伸台板(1)



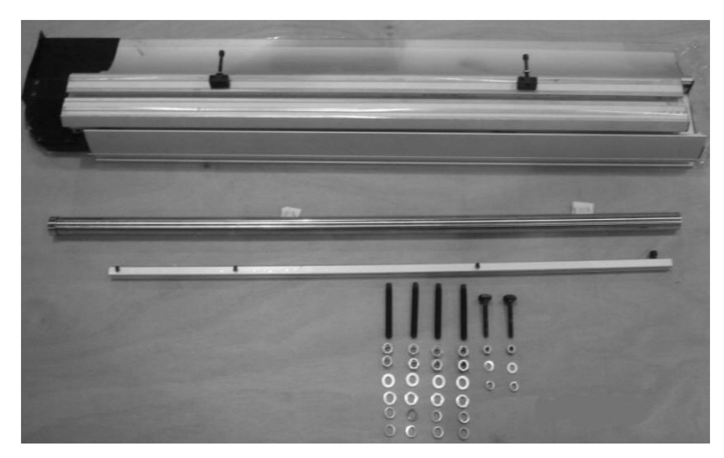
横向工作台(1)



附件包(1)



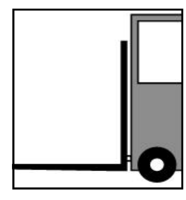
纵向靠山(1)



推台包装(1)

章节 5: 组装

移动及安置机器



这款机器重量大约在500公斤，因此移动的时候应按照下面的步骤严格执行，避免能的人身伤害!为了安全，你需要助手帮忙并且也需要搬运工具（如叉车）来帮助将机器从托盘上移动到指定地点!

为确保机器运输过程中对机器的固定，我们将机器固定在托盘上，因此首先需要将机器从托盘上放下来：

打开机箱，你将看到机器与托盘的连接螺栓，如图1，图2，将螺栓松掉，取下机器与托盘的连接螺栓



图 1



图 2



图 3

对于这款机器而言，不需要特殊的场地，只需要有足够的地面放置区就可以了，为确保在任何地面都可以保持机器水平，机器的四角有4颗调平螺栓，请将机器安放后，调整这4颗螺栓来确保机器的水平平稳，如图3

安装场地周围要有足够空间以便安装设备和裁切大块板材，与室内其他部位、机器要保证一定的安全间距，我们推荐的安全距离是距离墙壁或其他物体是800mm.

推台安装

推台我们是单独的一个包装，因此首先应将推台安装到主机上.
在箱体上有2个“T型块”，如图4，滑台就是放在这两个“T型块”上从而实现滑动的，“T型块”在出厂前已经调整到位，因此除非有需要，请不要调整“T型块”的位置。
对应的在滑台底部两侧上也2个“T型螺栓”，请在推台随货附件中将2颗“T型螺栓”推入滑台底部T型槽内，如图5 。

然后将2颗“T型螺栓”A插入“T型块”B的对应“U型孔”内，然后然后预先比对一下推台与主台板的平行度，再次重申，. 除非有需要，请不要擅自调整“T型块”的位置.如图6

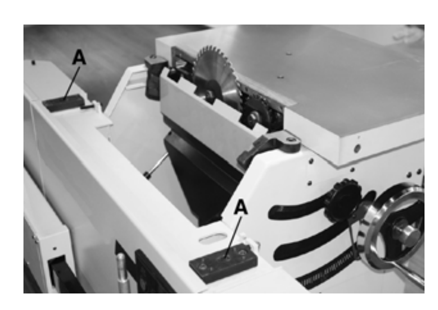


图 4

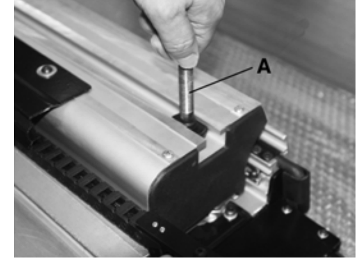


图 5

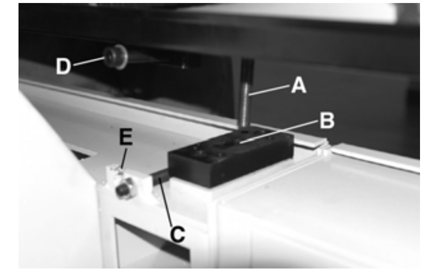


图 6

推台与主机的平行度及位置关系在机器出厂前已经调整好，如果推台确实与主锯片不平行，则可以通过调整螺钉A、螺钉B来实现调整.螺钉B用于推推台远离主机，螺钉A用于拉动推台靠近主机，如图7；
然后打开箱体侧门，在推台座“T型块”位置下面箱体座的上面（箱体内部）逐一装入平垫片、弹簧垫圈和螺母将“T”型螺栓预紧，使推台就位，如图8

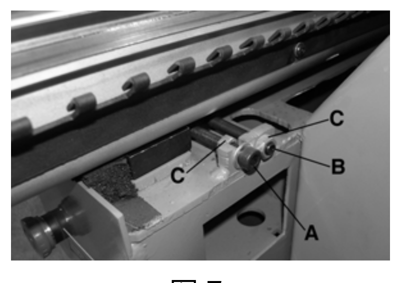
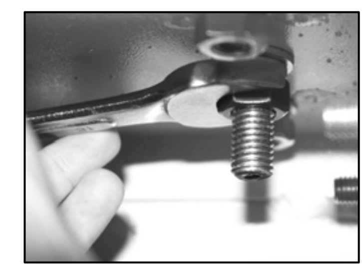
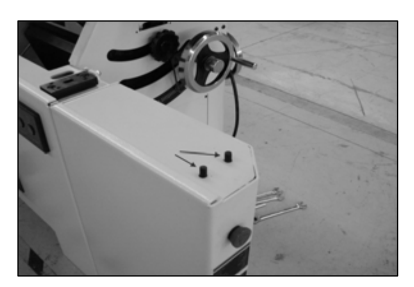


图 7


图 8


图 9

对于HPS-2700E系列，在推台座前后各有2颗尼龙螺钉，需要将尼龙螺钉从底部旋转上来支撑住推台.如图 9，图 10，图11

注意：不要旋转这2颗尼龙辅助支撑螺钉过紧，也不要给这两颗支撑螺钉以大的压力！

推台安装完成后，应用刀口尺校验一下主台板与推台间的平面度，且主台板应低于推台台面0.1mm左右，如果存在偏差，可以通过调整主台板下面的四个安装螺栓来实现，如图12.


图 10

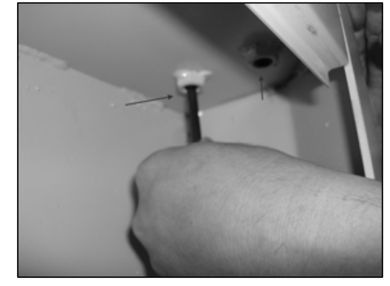
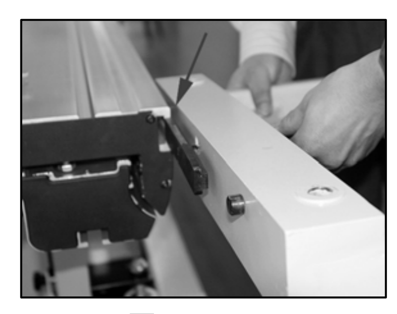

图 11


图 12

安装横向工作台及大靠山

把横向工作台的T型块沿着推台的T型槽推进去，使横向工作台和推台连接，把摇臂支撑杆插进支撑套孔内，如图13；锁紧可调位紧定手柄A，如图14；然后将横向大靠山放在工作台上，以2个锁紧把手A 随紧，如图15.


图 13

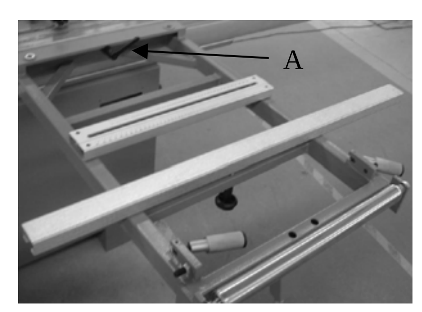


图 14

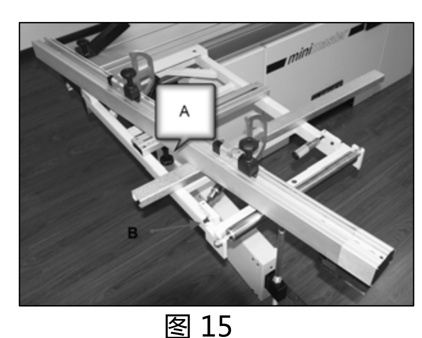


图 15

安装纵向靠山导轨

I将靠山标尺座A贴在主台板与侧延伸台板侧边，用3颗沉头螺钉将靠山标尺座与台板侧面连接锁紧，如图13.
然后将圆棒导轨用平垫(B), 弹垫（c）,和螺母(D）锁紧. 确保圆棒导轨与台板面平行，并且圆棒导轨与台板边缘距离在44.45-47.6mm之间，然后锁紧螺母.如图14，15

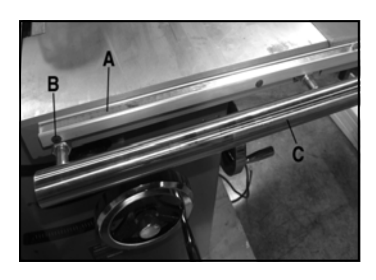
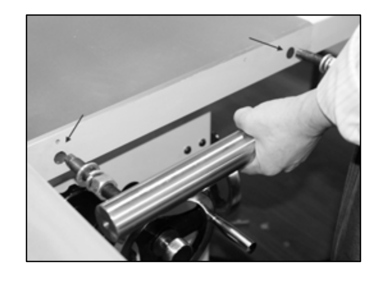


图 13


图 14

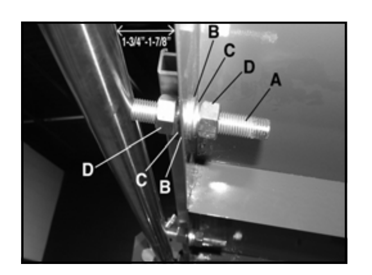


图 15

安装纵向靠山

首先将圆棒导轨（E）上的限位套（A）取下来，然后将纵向靠山本体（B）放在台板上，向上抬起锁紧把手（C），逆时针旋转旋钮（D）使松弛，然后将纵向靠山本体 (B) 套入圆棒导轨(E), 然后重新套上并固定限位套（A) .如图16.
接下来，松开锁紧把 (A) 然后将最宽的面垂直台面（此时用于直切，如果是斜切，则以窄面垂直台面），，然后将T型块套入靠尺（B)的T槽内，再锁紧把手（A)，如图17

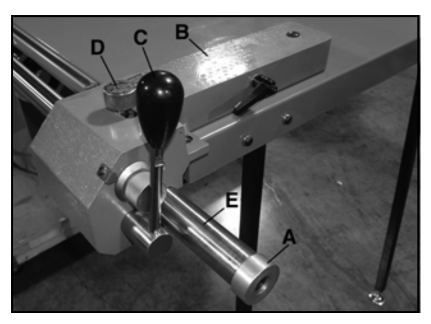


图 16

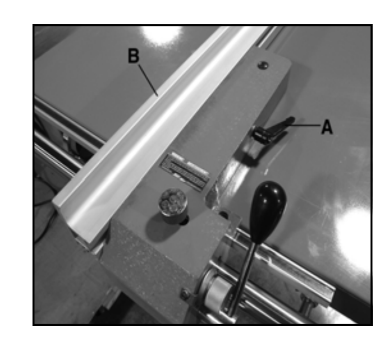
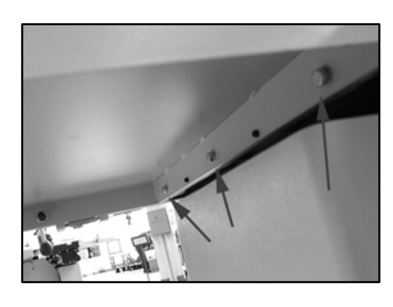


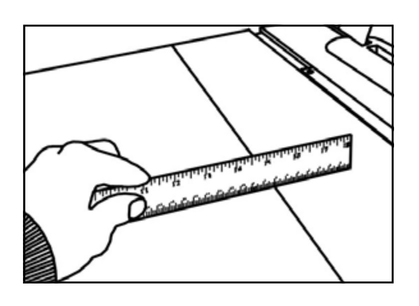
图 17

安装侧延伸台板

侧延伸台板安装在主台板的右侧，使用3颗 M10 六角螺栓. 将侧延伸台板与主台板连接起来，预紧，然后以平直尺跨侧延伸台板与主台板平面，确保平行后，锁紧这3颗螺栓.如图17，18.
对于50”侧延伸台板，下面需要一个支撑腿来支撑住侧延伸台板，采用2颗M10盘头螺钉就可以将支撑腿A与侧延伸台板连接，如图19

注意：支撑腿的下部可以调整支撑腿的高度！


图 17


图 18

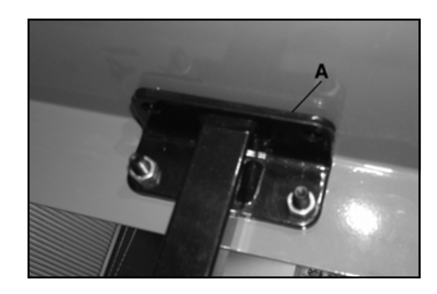


图 19

后延伸台板安装 (针对HPS-1300E、HPS-1600E)

将后延伸工作台A与主台板连接，螺栓B预紧；如图20

将后延伸工作台的气弹簧支撑杆与箱体连接；如图21

通过与主台板的连接螺栓和支撑螺杆调整后延伸工作台上平面与主台面的平行度.调整完成后，锁紧与主台板的连接螺栓.

注意：后延伸台板面与主台面应确保平行，可以略低于主台面，但绝对不允许高出主台面！

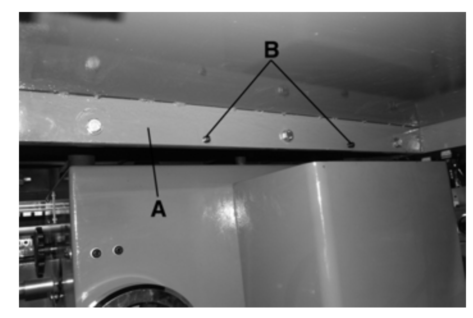


图 20



图 21

安装横向小工作台（仅针对HPS-1300E)

将小工作台前端的“T”型压条插入移动工作台外侧的“T”型槽中，小工作台的前端有两个已调整好的偏心定位轮，可用于小工作台上平面与移动工作台上平面位置的调整。 将小工作台底部前端内侧的可调位紧定手柄顺时针方向锁紧；将随机的小靠尺由包装中取出,安装到小工作台上;如图22；小工作台上平面前端有三个定位孔：中间一个孔为锯角度时使用，两侧孔为加工90度时使用。将小靠尺底部的固定定位销（A）插入定位孔中，另一个（B）可滑动的紧定螺钉放入“U”型孔中（90°时应放入台面后部的圆孔中）；小工作台的底面用两个圆形锁紧把手套C进小靠尺的上定位销和另一个紧定螺钉，使小靠尺锁紧.如图23

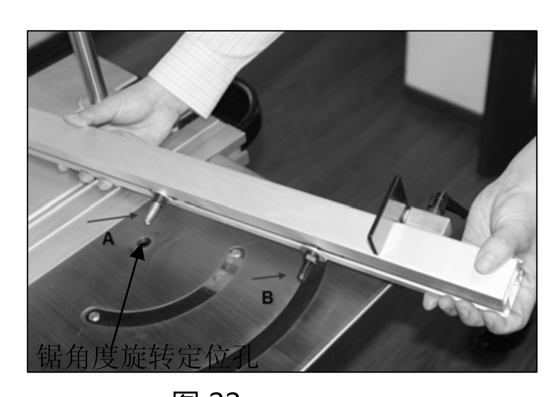


图 22

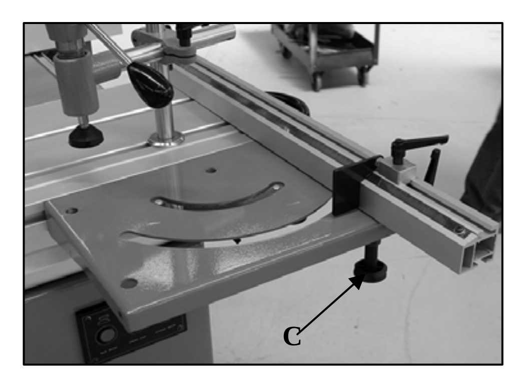


图 23

安装更换主锯片、划线锯片

警告！

本机器设置使用锯片规格为：

主锯片Φ255mm*Φ30mm, 划线刀规格Φ120*Φ20mm;

主锯片Φ305mm*Φ30mm或Φ315mm*Φ30mm情况下，不能使用划线刀！

同时主锯片主轴直径Φ30mm可以更换为Φ5/8 “！

首先将保护条A从台板上拆卸下来，然后打开接尘盖板B,如图24.
然后首先用开口扳手夹持住划线锯片C两侧的锁紧螺母A和外法兰B，顺时针旋转锁紧螺母则锁紧划线锯片，逆时针则松脱锯片，如图25.最后再锁紧保护条A.
更换主刀锯片时，首先将锯片升到最高位，然后将安全限位把手B插入主台板插孔C内，手盘锯片，直到锯片无法旋转，确保安全限位把手B已经起作用，将主刀主轴固定，然后使用开口扳手，顺时针旋转主轴螺母D拆卸主刀锯片，如图26.

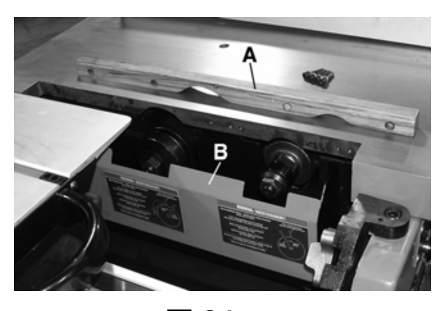


图 24

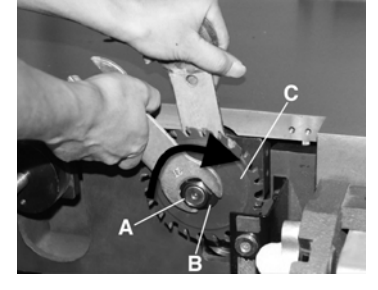


图 25

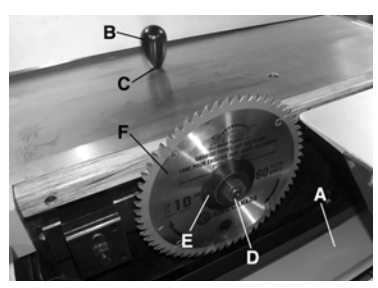


图 26

跟刀板安装

先装护罩固定架。将滑台滑到最右面的位置锁紧，逆针针旋转跟刀板安装座上的压紧把手，使安装座上的外法兰松开，然后将护罩固定架插入两片压板中，顺时针方向将压板锁紧把手预紧；如图27，28

2）移动跟刀板支座，并上、下调整护罩固定架的高度，使锯片前端的契刃与刀具齿面的距离在3-8MM范围，最后将压紧把手锁紧 ，如图31

3）将锯片护罩装到跟刀板支座上，用6㎜内六角扳手将M10内六角螺栓从护罩的右侧穿入锁紧。如图29

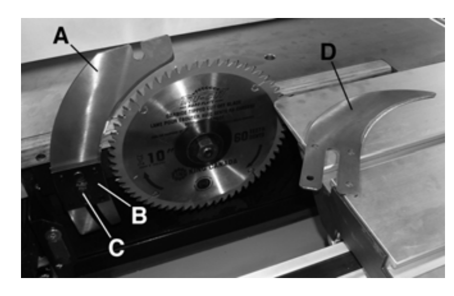
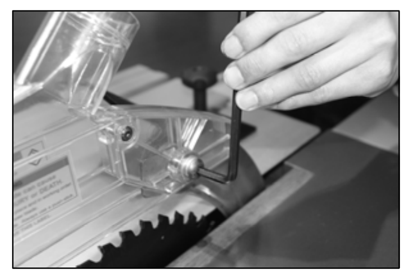


图 27


图 28


图 29

使用随动跟刀板D做埋入式切割时，应同时确保间隙1-5mm，如图30.

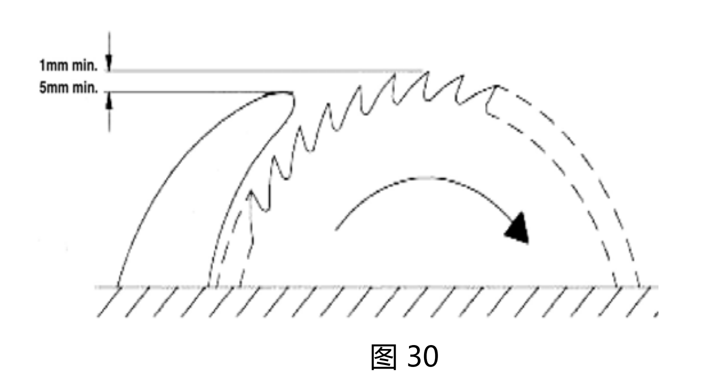


图 30

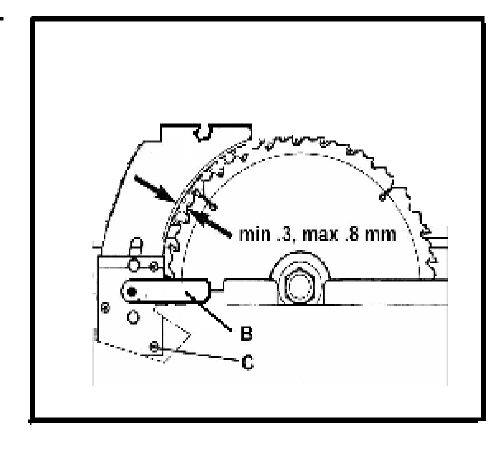


图 31

章节 6: 调整

注意:

在操作前，机器应该仔细调整到最好状态，请按照以下步骤进行调整：

调整推台与锯片的平行度

推台必须平行于主台面，将锯片升到最大切高处，然后使用推台裁切一片木料，如果裁切出来的木料效果不平行，则需要按下列步骤调整主锯片与推台的平行度: :
A.松掉推台前后的下面的“T型螺栓” ,如图32
B.调节螺栓A或B，A推推台远离主机；B拉推台靠近主机.
C.当推台与主机锯片的平行度调整好后，锁紧T型螺栓螺母，如图32..

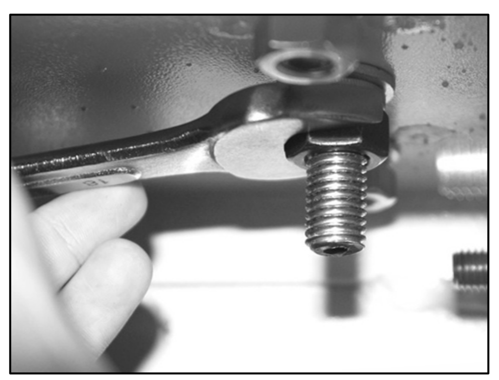


图32

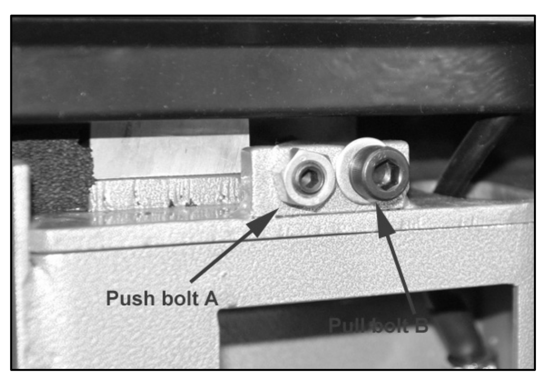


图33

调整主台面与推台的平行度

推台应该比主台面略高，大约0.1mm为宜. 将平直尺横跨推台和主台面，使用塞尺进行检查，如果需要调整，则可以调整主台板四角的4颗螺栓来实现，如图34.



图34

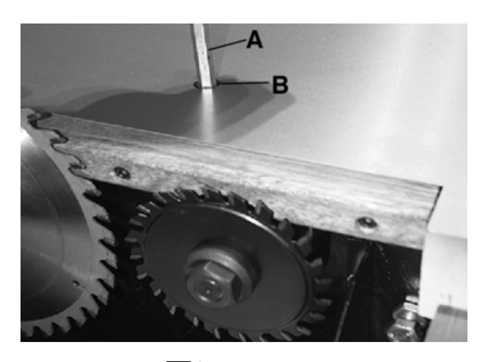


图35

划线锯片的位置与高度调整

划线锯片与主锯片在同一平面内是必须确保的，在每次裁切前都应进行此项调整！
在靠近划线锯片附近主台面上有一孔B，用10mm内六角扳手插入此孔内，旋转这可以调整划线锯片前后移动，直到划线锯片与主锯片在同一平面内！如图35.
并且划线刀的高度应该是比主台面高3mm.

主锯片45°和90°限位调整

本款机器可以实现主锯片倾斜45°，因此需要在45°和90°位置实现限位！

摇动手轮把主锯片升到最高位置，以直角规设定90度，然后旋松螺母A，调整限位螺钉B，使螺钉在90°时刚好限位，无法再移动，然后再锁紧螺母A；

摇动手轮把主锯片升到最高位置，以直角规设定45度，然后旋松螺母C，调整限位螺钉D，使螺钉在45°时刚好限位，无法再移动，然后再锁紧螺母C；如图36.

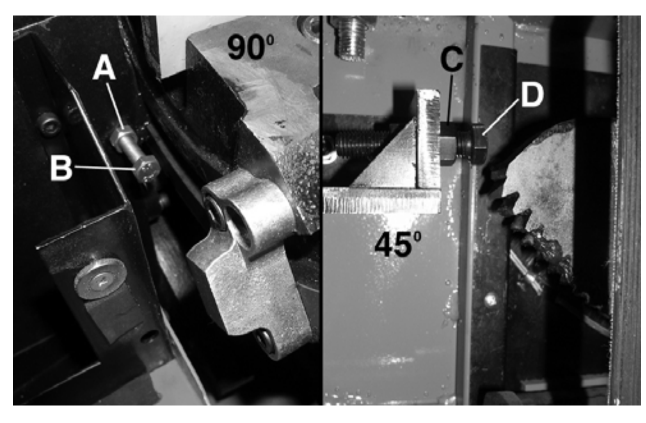


图36

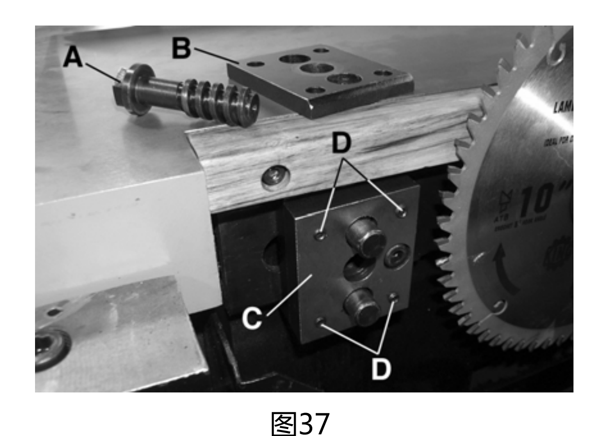


图37

调整跟刀板与主锯片对中

警告！在调整跟刀板前应确保主锯片已经安装固定！跟刀板与锯片应确保在一个平面内，如图38，如果不能满足，则需要调整：旋转螺钉A将跟刀板压板B取下来，然后在跟刀板靠板C上有四颗调整螺钉D，调整D的松紧，确保跟刀板与主锯片对中后，重新装上跟刀板压板B，并锁紧螺钉A，如图37.

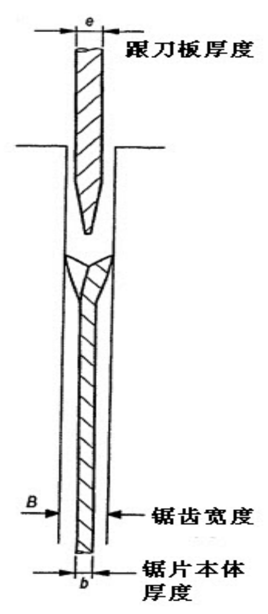
调整纵切靠山

铝靠尺在本体上的位置有两种：

一种为横截面长端边立起；

一种为长端边躺下为0-45°角度斜切或切削较窄的材料时用

靠山与主锯片必须平行，使用靠山切一块小木料，测量大小头的尺寸，如果存在差异，就需要调整.调整时采用松紧圆棒导轨B两侧螺钉A来实现！如图39.纵向靠山标尺刻度的调整，采用将靠山向左贴住锯齿，此时，要求靠山指针指向标尺B的“0”位即可！然后旋动旋钮A来锁紧标尺，如图40.



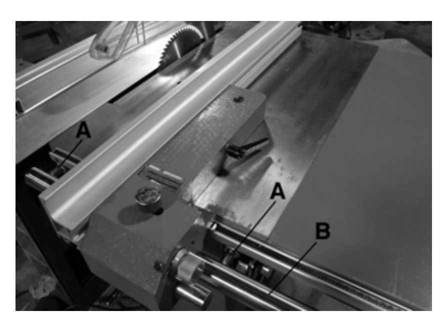


图39

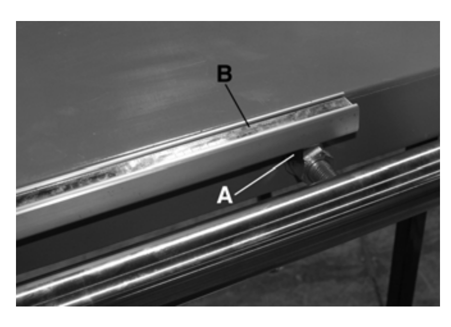


图40

调整横向工作台及大靠山

靠尺垂直度的调整：

横向大靠尺（A）安装在横向工作台上，其与锯片的垂直度调整是依靠以下方式完成：松开锁紧把手C、D和旋转手柄F，让大靠尺绕锁紧把手C上方的定位销顺时针方向摆动，使其尾部的定位块M（安装在大靠尺的底部）顶到工作台定位座上的定位螺钉E的头部。紧固把手F可使两者压紧，实现定位。螺钉的前后调整可完成大靠尺垂直度的实现 ，如图41

切削角度的调整：

通过松开角度尺支架G安装在工作台上的固定螺钉，使角度尺上的“O”度刻线与大靠尺的工作面对齐，对齐后重新将角度尺支架锁紧。 如图41

靠尺“O”位的确定：

大靠尺“O“位置的确定依靠靠尺上面的刻度尺滑动完成。先将大靠尺锁定在与锯片垂直的O度位置，试切一段定尺长的木块（略大于100MM）,用定位挡块锁定在小于100MM的位置处，同时保证锯片确定能够切到木块，切完后用游标卡尺测出木块的实际长度，松开锁紧刻度尺的小旋钮（在靠尺的尾部下方），将刻度尺移动到所测量到的数值刻度处（刻度与挡块上的透镜刻度线对齐），再将小旋钮锁紧 如图41

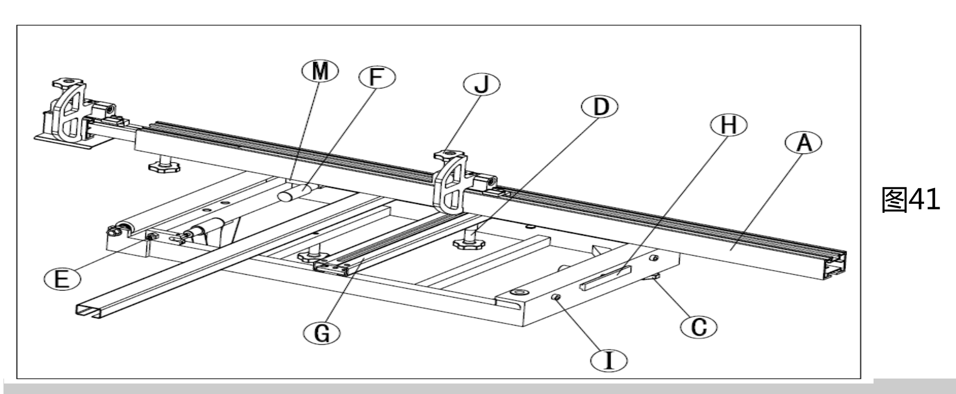


图41

调整横向小工作台（仅适用于型号HPS-1300E)

以直角规A一边靠住锯片，另一边靠住靠尺B，如图42

如果直角规与靠尺间存在间隙，则需要调整靠山：

松掉螺母D，调整螺钉B，确保靠尺A与直角规C角度正确无明显间隙，然后重新锁紧螺母D，如图43.

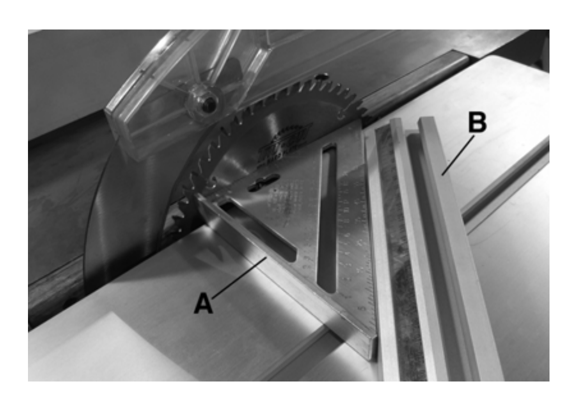


图42

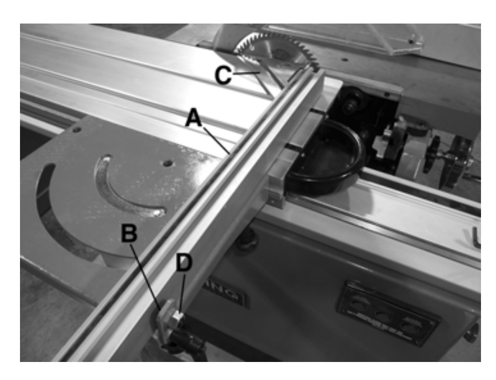


图43

章节 7: 操作

裁切操作之前，首先应连接上吸尘器，本机器有2个出尘口，

箱体的出尘口B：将吸尘管A套入出尘口B，然后以卡箍C锁紧吸尘管，如图44；

锯片护罩的出尘口B：将吸尘管A套入出尘口B，然后以卡箍C锁紧吸尘管，如图45；

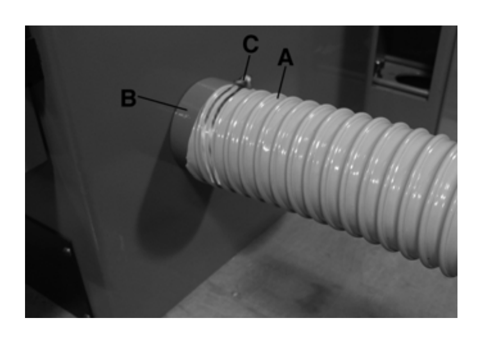


图44

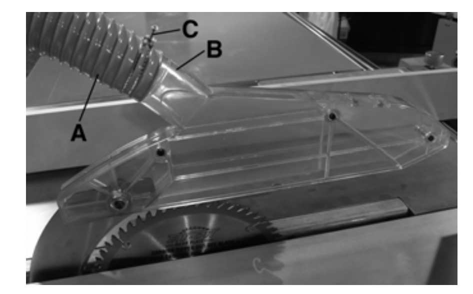


图45

开 关

本机器的控制开关包括：

开关A为主开关，

C为急停按钮，一旦按下，必须旋转使开关按钮弹出才可以使用

面板B上的

—1为主电机开关,对应推台按钮①

—2为划线电机开关，对应推台按钮②

—3为停止开关，对应推台按钮③

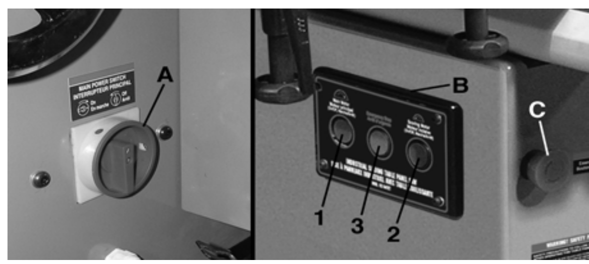
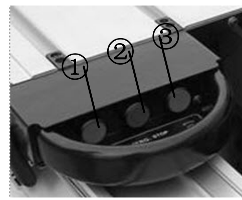


图46



纵 切

拆除横截靠山，使用纵切靠山

正常裁切使用靠山较宽的面

角度裁切及切小料使用较窄的靠山，如图47

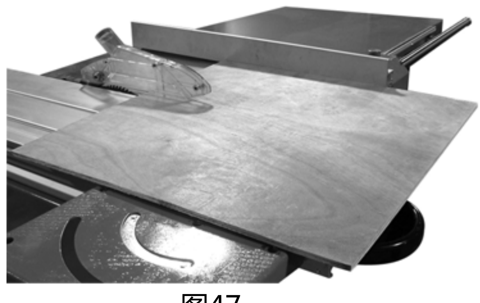


图47

横 切

切大料

将纵切靠山推到最右端并旋转180°！卸下纵切靠山

横切操作使用横切靠山

滑动铝靠尺，根据标尺确定好裁切尺寸，然后放下停止靠板定位！

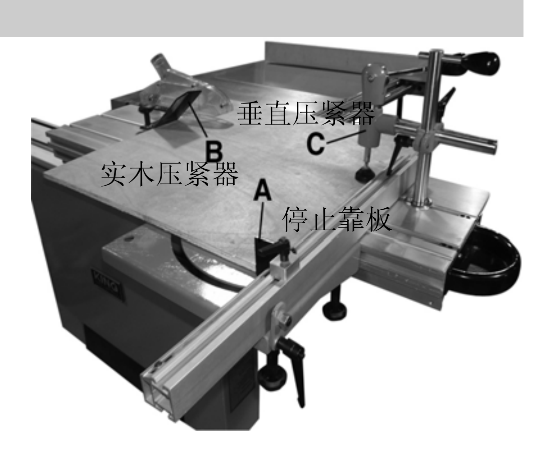


图48

角度裁切

实现角度裁切至少有两种方式：
1.调整锯片倾斜角度，实现斜切；
2. 使用横向靠山并选择角度裁切，
如裁切大于90°的木料，如图49；裁切小于90°的木料，如图50.

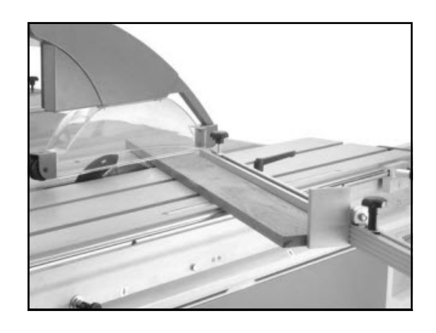


图49

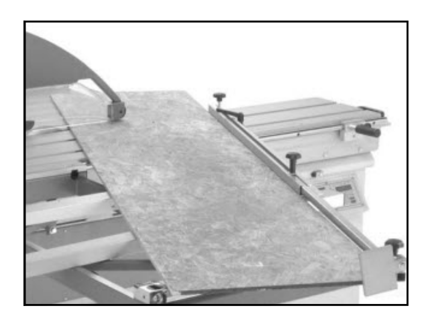


图50

开槽操作

本款机器可以实现DADO开槽操作，开槽宽度最大为20.6mm.常见开槽刀如图51

A—圆锯片
B—开槽刀
C—调整垫片

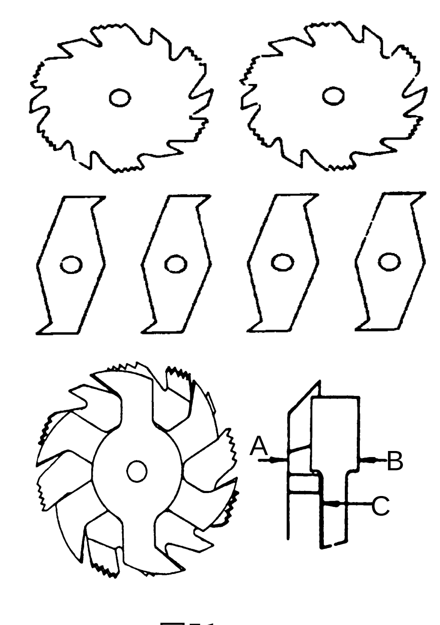


图51

注意:

本机器的主轴预先设定为国内客户需求主轴尺寸30mm；如果您需要使用英制5/8“直径的锯片或开槽刀，请将主轴上的内法兰盘翻转过来装上就可以实现！

章节 8: 维护

警告!

<u>在开始维护操作前，请确保关闭电源，断开电路，否则，可能存在电击风险！</u>

对机器进行清洁是相当容易的，采用吸尘器将木屑及灰尘清除，并用干布擦拭残留的木屑或灰尘。如果有残留油脂，可以采用松香水清除油脂；清除完成后，对所有铸铁及未表面处理的钢材料上润滑油.清洁频率如下

一周一次:

—清洁推台表面及滑槽.
—清洁铸铁台板面.
—清洁滑台下部导向滑轨.
—清洁铝靠山和纵向靠山滑块.
—清洁圆棒导轨.

一月一次:

更**滑划线主轴皮带，如图52，将锯片调整到90°，并提升到最大切高，然后打开电机罩进行皮带更换.**

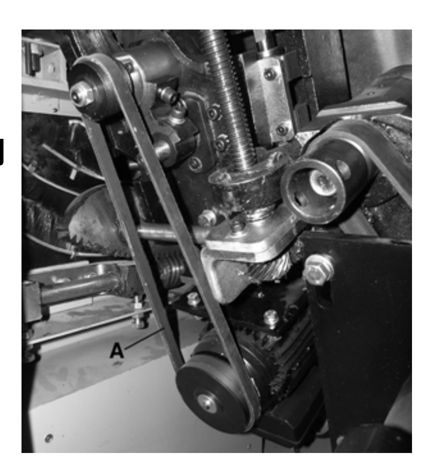


图52

松开六角螺母（A)并松开皮带涨紧螺栓（B)，来放松皮带，从主轴皮带轮上和电机皮带轮上将皮带换下并更换新的皮带，安装上心皮带后，确保皮带的涨紧力适度，以按压皮带中部偏倚值在6-12mm为合适，然后锁紧螺母（A)，运转10小时后再重新确认皮带涨紧力.如图53.

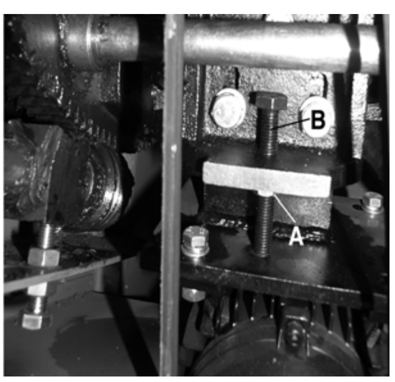
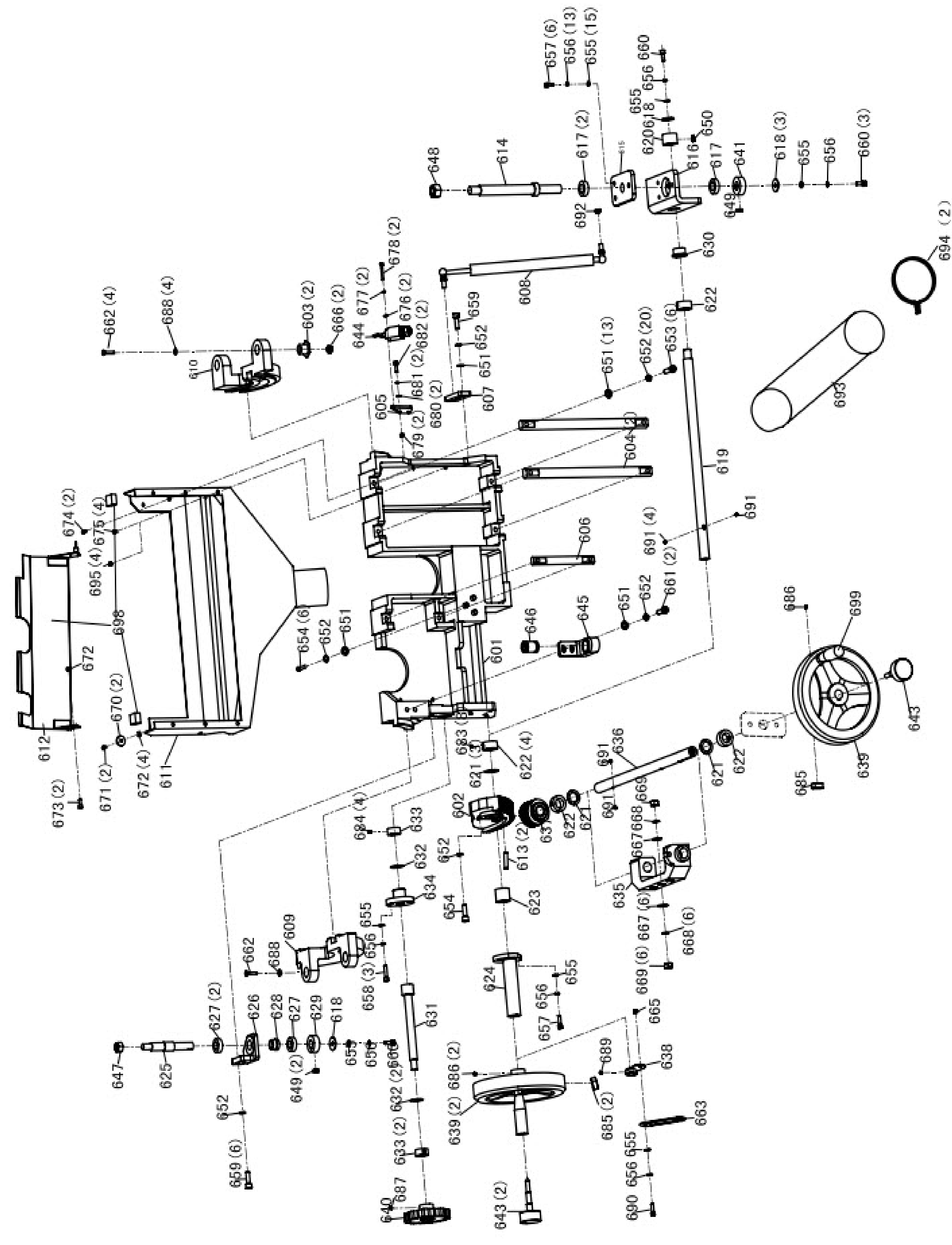
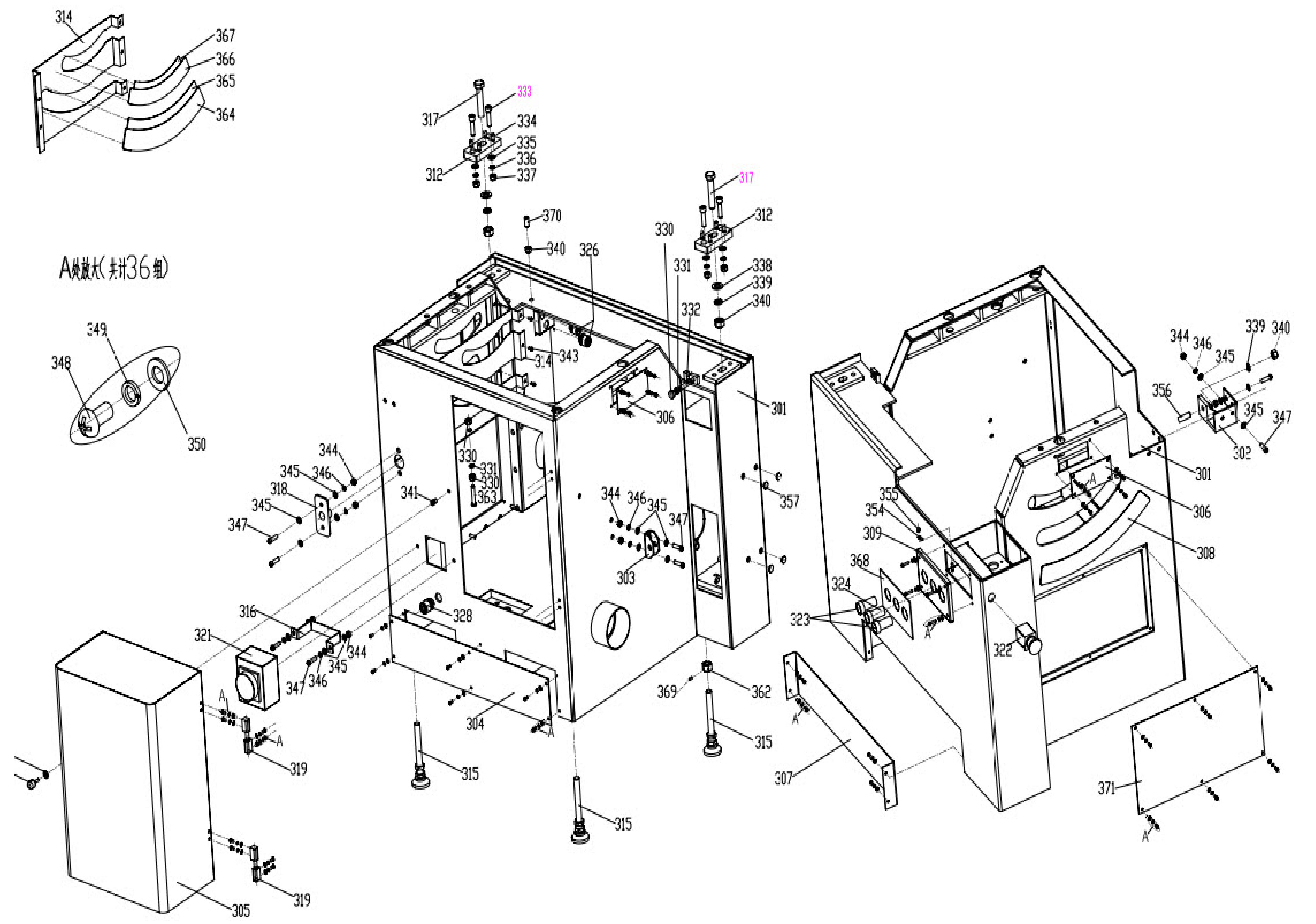


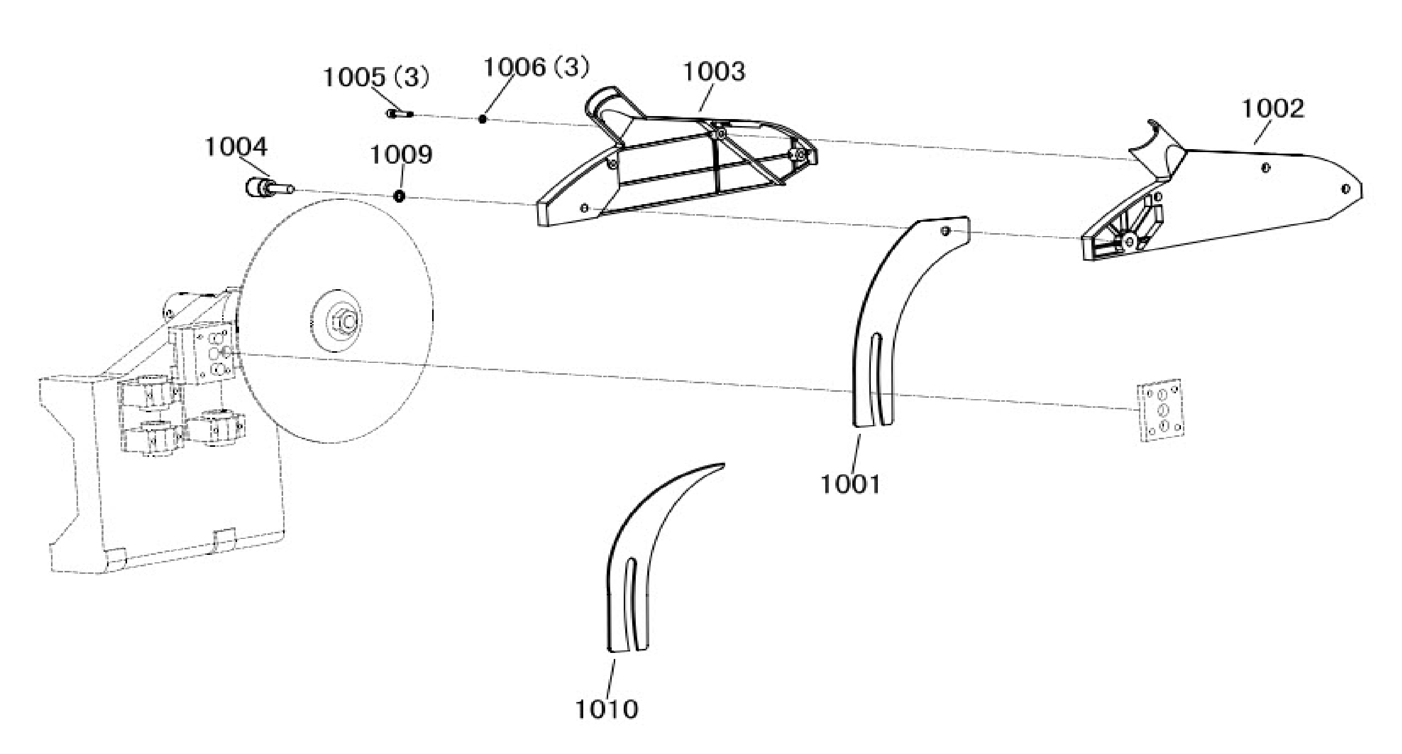
图53

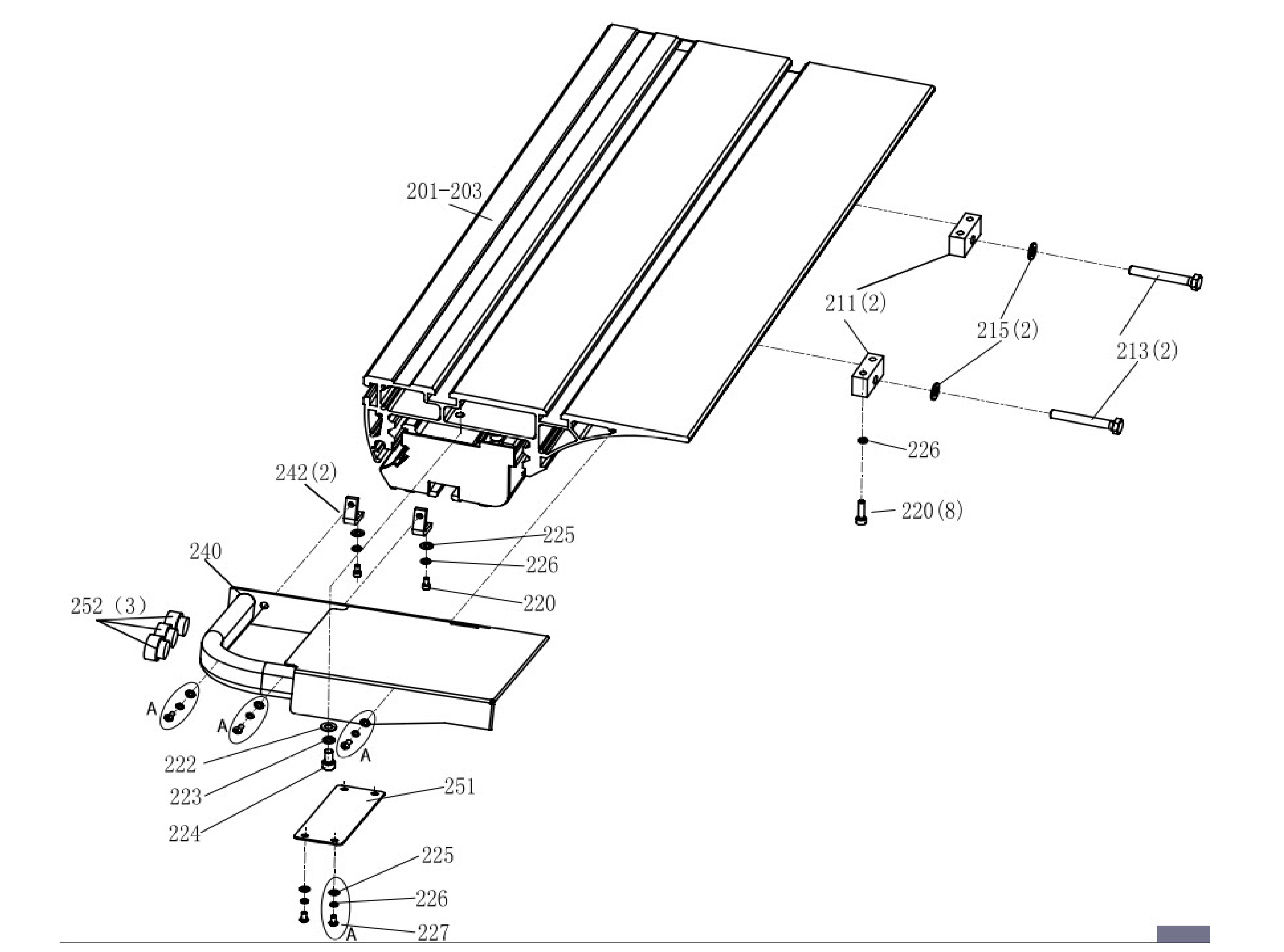
章节 9: 爆炸图及零部件清单

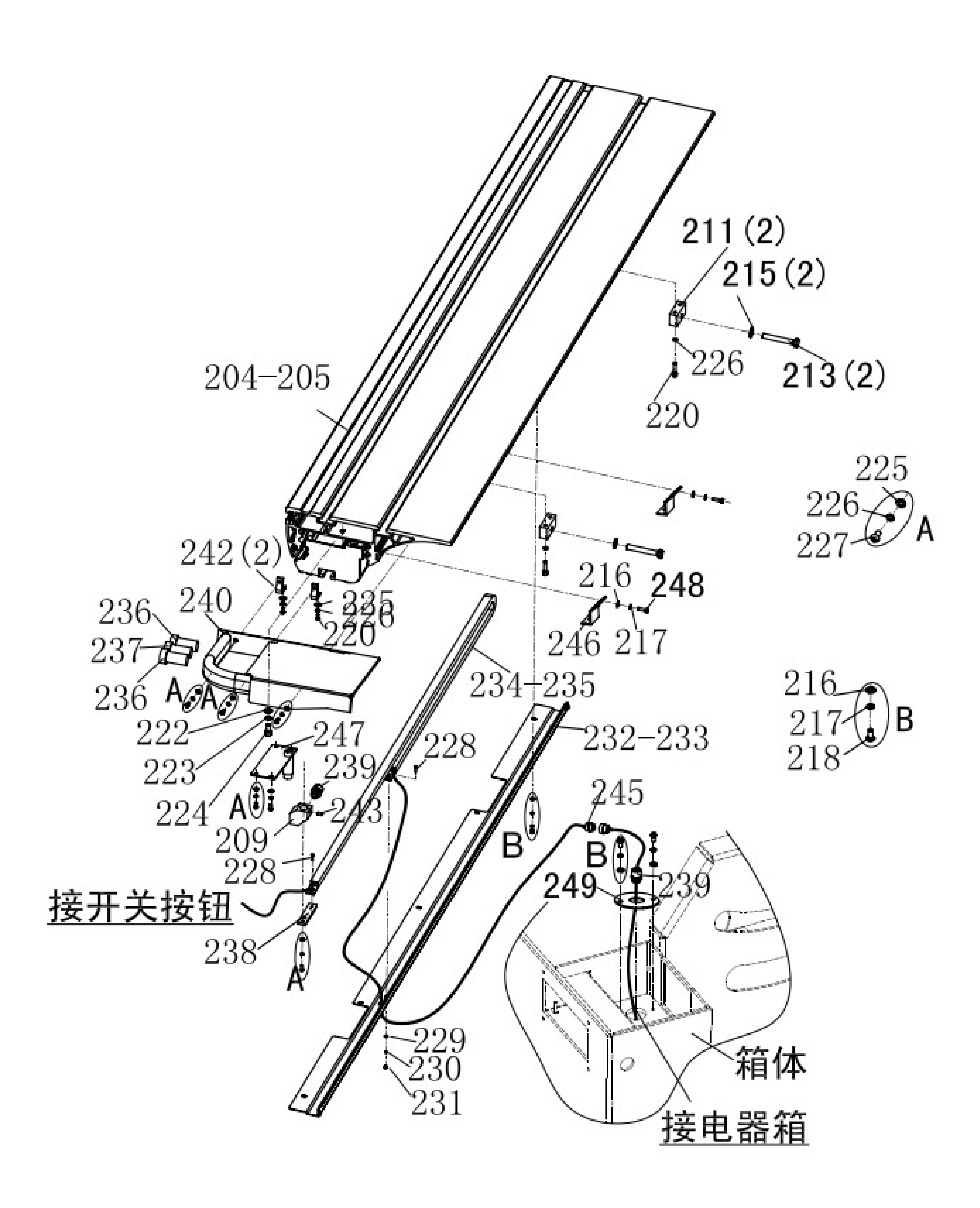


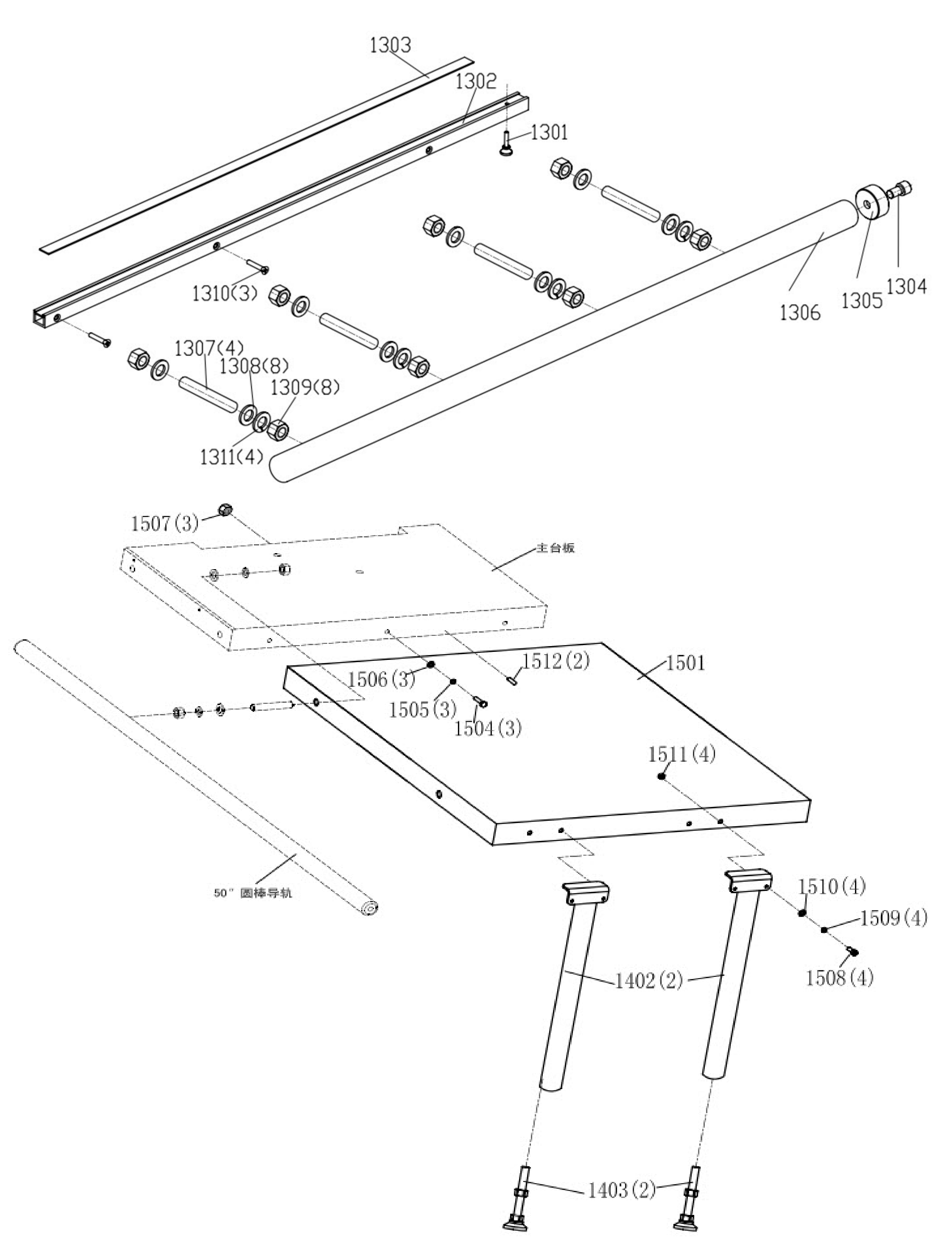

301
302
303
304
305
306
307
308
309
312
314
315
316
317
318
319
321
322
323
324
326
328
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
343
344
345
346
347
348
349
350
354
355
356
357
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
A

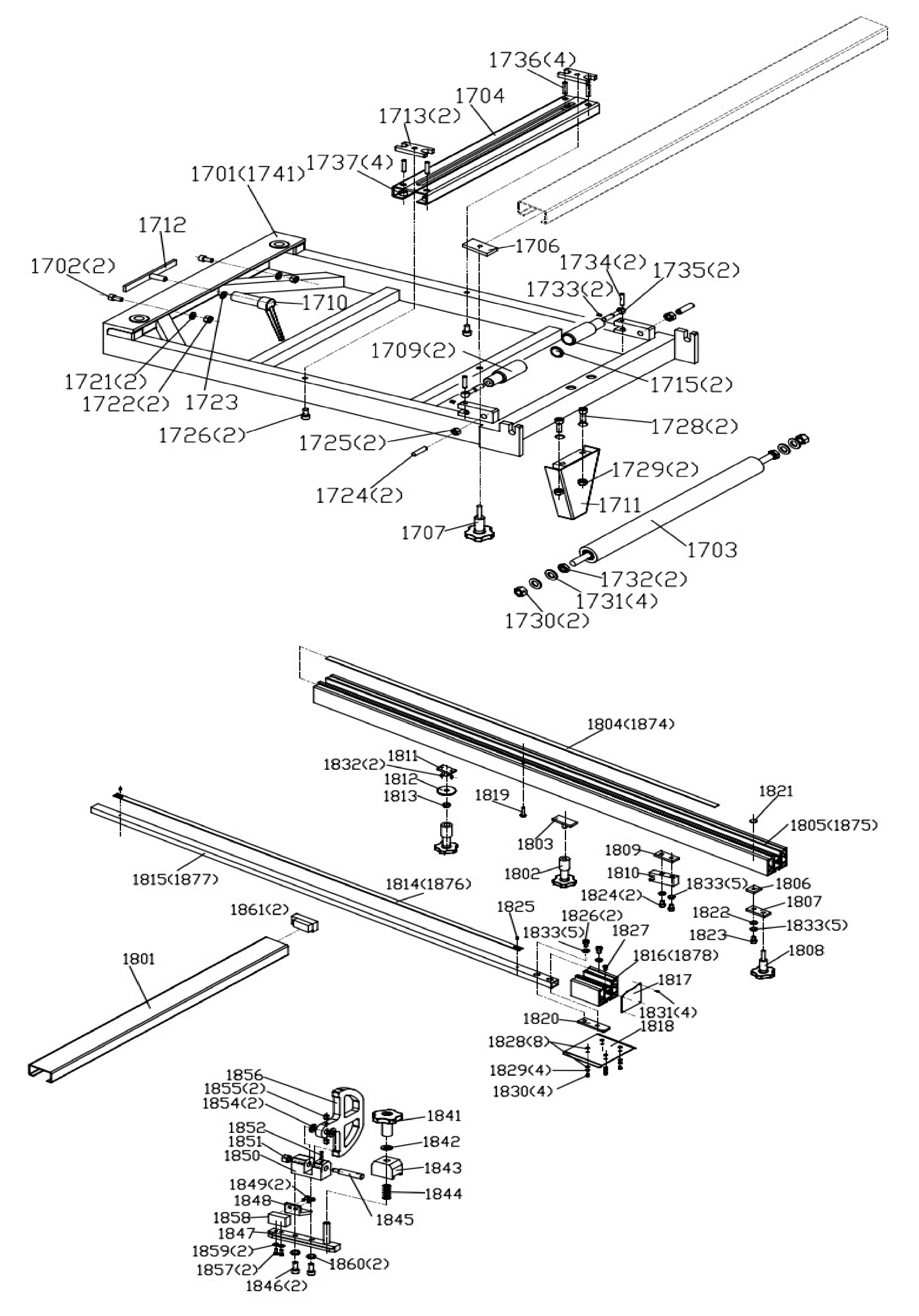
101
102
106 (9)
110 (4)
109
107 (5)
106
108
106
107
103 (4)
105 (8)
104 (8)
104
105



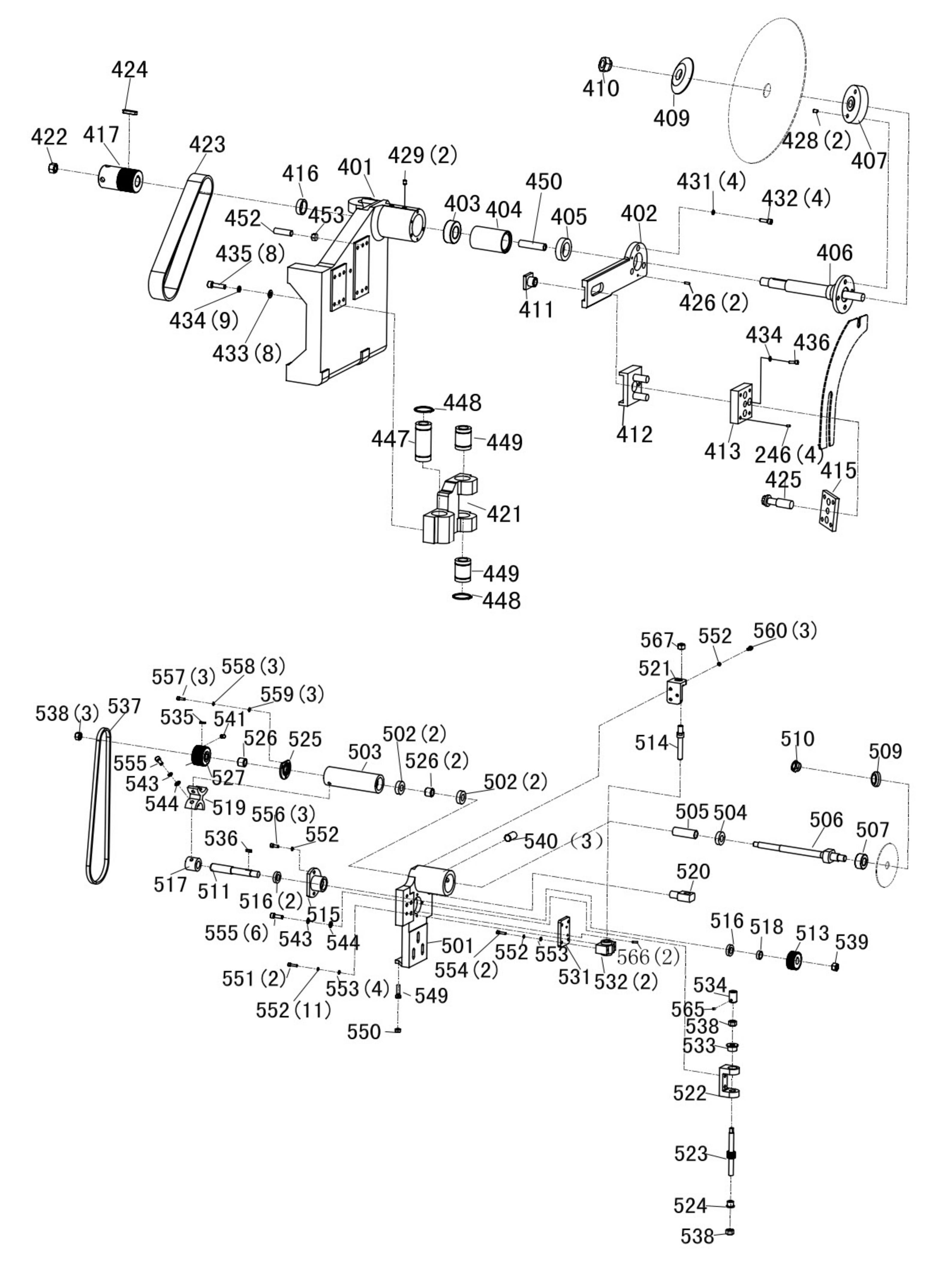

201-203
211(2)
215(2)
213(2)
226
220(8)
242(2)
225
226
220
240
252（3）
A
A
A
222
223
224
251
225
226
227
A

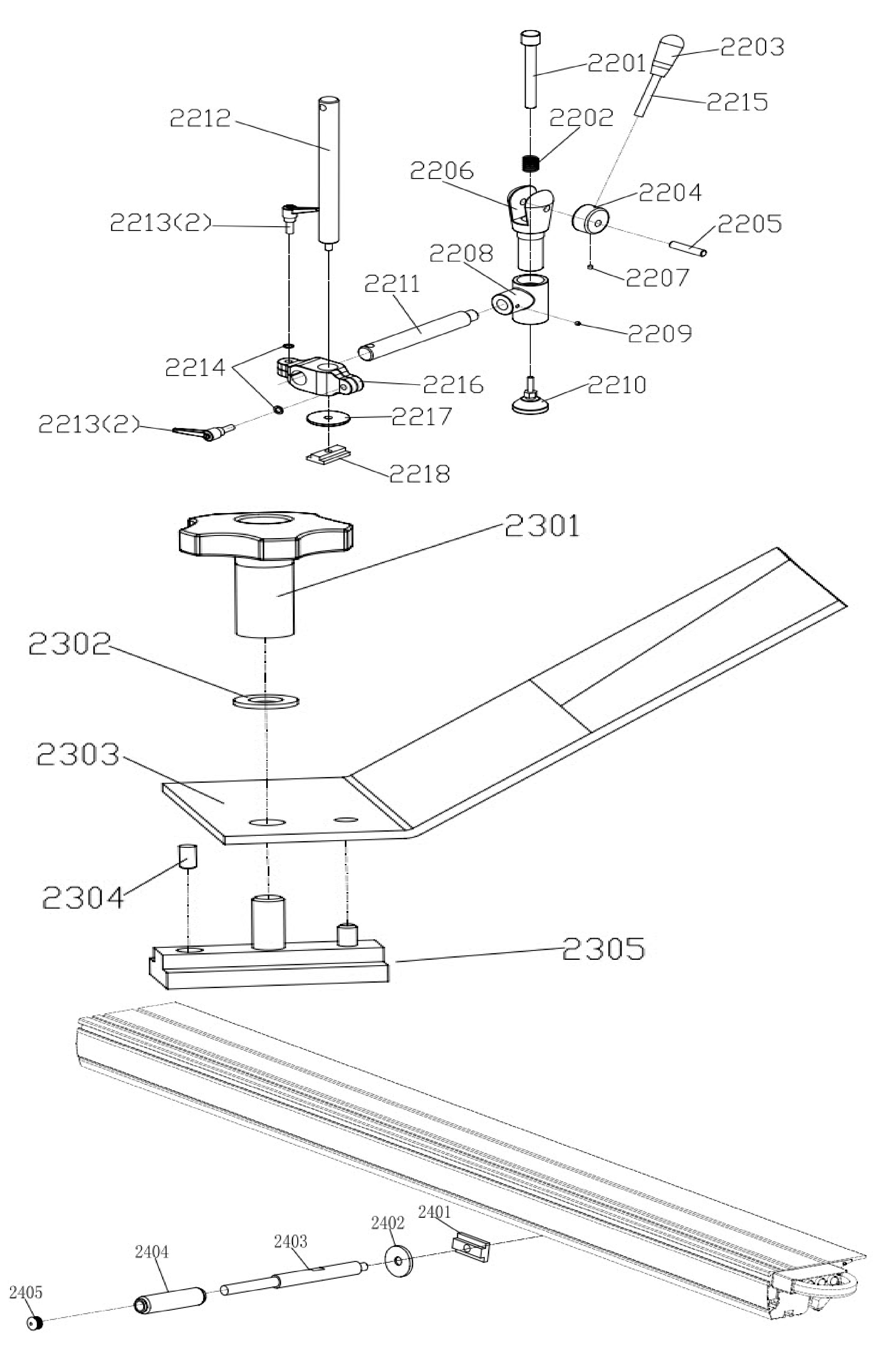

211(2)
215(2)
226
213(2)
220
204-205
225
226
227
A
242(2)
225
226
220
216
248
240
236
237
236
A
A
246
217
234-235
216
217
B
218
222
232-233
247
228
223
239
224
A
243
209
245
B
228
B
249
239
接开关按钮
238
A
229
230
231
箱体
接电器箱

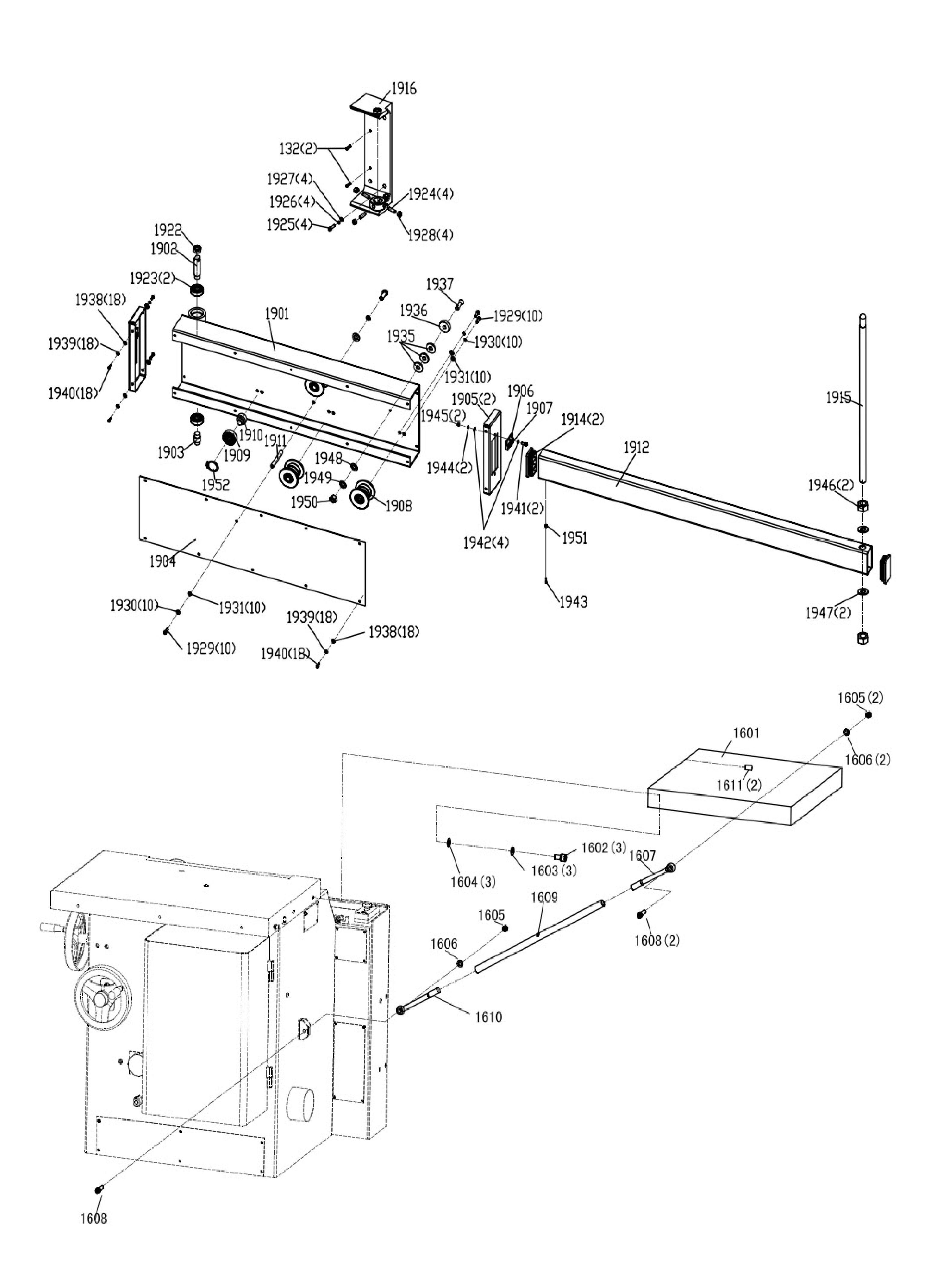

1303
1302
1301
1310(3)
1307(4)
1308(8)
1309(8)
1311(4)
1306
1305
1304
1507(3)
主台板
1512(2)
1501
1506(3)
1505(3)
1504(3)
1511(4)
50" 圆棒导轨
1510(4)
1509(4)
1508(4)
1402(2)
1403(2)

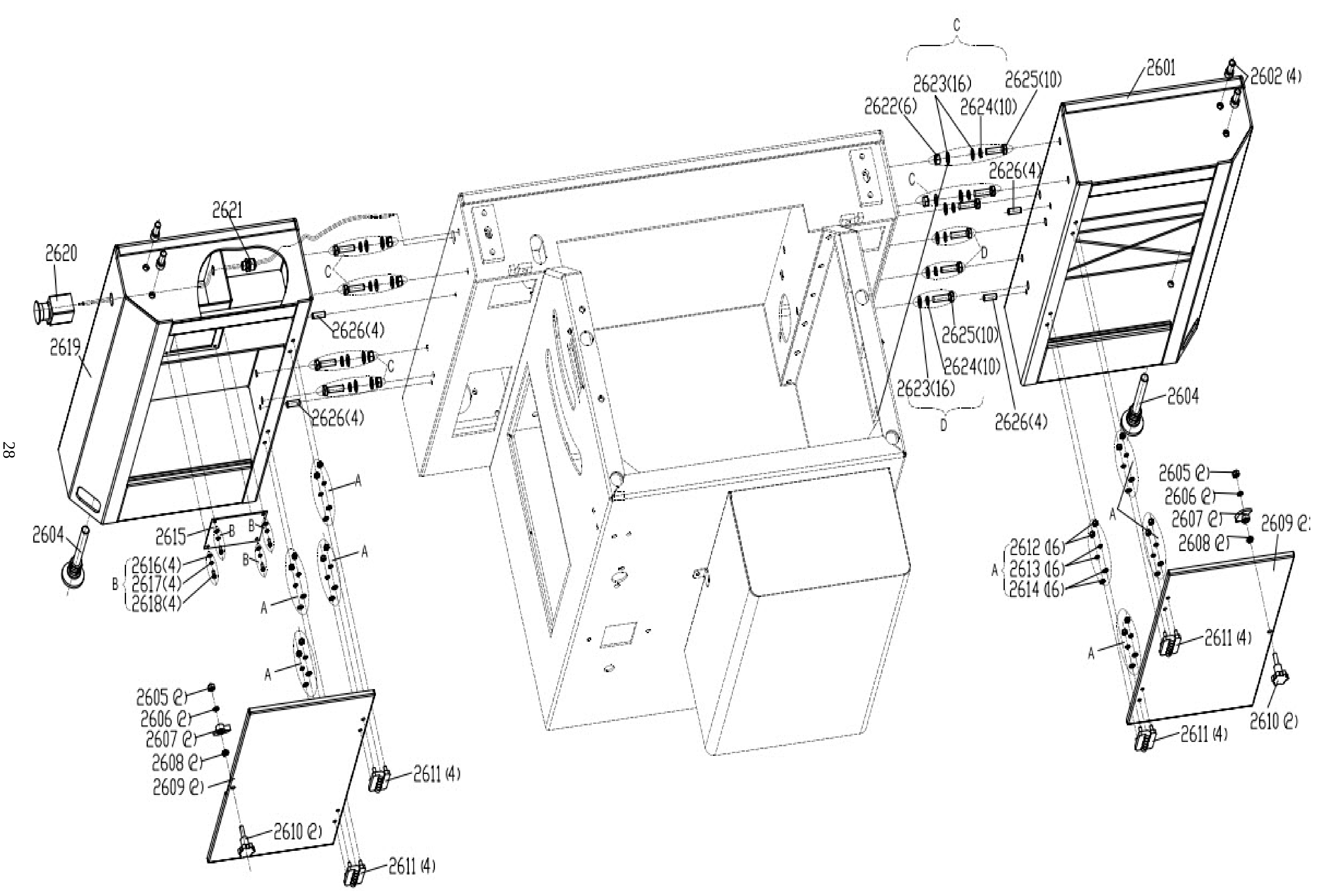


1736(4)
1704
1713(2)
1737(4)
1701(1741)
1712
1702(2)
1710
1706
1734(2)
1735(2)
1733(2)
1709(2)
1721(2)
1722(2)
1723
1715(2)
1726(2)
1725(2)
1728(2)
1729(2)
1724(2)
1711
1707
1703
1732(2)
1731(4)
1730(2)
1804(1874)
1832(2)
1811
1812
1813
1819
1821
1805(1875)
1803
1809
1815(1877)
1814(1876)
1802
1810
1833(5)
1806
1824(2)
1807
1861(2)
1825
1826(2)
1822
1833(5)
1833(5)
1827
1823
1801
1816(1878)
1808
1817
1831(4)
1820
1818
1828(8)
1829(4)
1830(4)
1856
1855(2)
1854(2)
1841
1852
1851
1842
1850
1843
1849(2)
1844
1848
1845
1858
1847
1859(2)
1860(2)
1857(2)
1846(2)


424
422
417
423
416
401
429 (2)
450
403
404
405
402
431 (4)
432 (4)
410
409
428 (2)
407
406
452
453
435 (8)
434 (9)
433 (8)
411
426 (2)
434
436
412
413
246 (4)
415
425
448
447
449
421
449
448
567
552
560 (3)
521
514
510
509
557 (3)
558 (3)
559 (3)
538 (3)
537
535
541
526
525
503
502 (2)
526 (2)
502 (2)
555
543
527
544
519
556 (3)
552
536
540 (3)
505
504
506
507
517
511
516 (2)
515
520
555 (6)
543
544
501
554 (2)
552
553
531
532 (2)
566 (2)
516
518
513
539
551 (2)
552 (11)
553 (4)
549
550
534
565
538
533
522
523
524
538


2201
2203
2215
2212
2202
2206
2204
2213(2)
2205
2208
2207
2211
2209
2214
2216
2210
2217
2213(2)
2218
2301
2302
2303
2304
2305
2401
2402
2403
2404
2405


1916
132(2)
1927(4)
1926(4)
1925(4)
1924(4)
1928(4)
1922
1902
1923(2)
1938(18)
1939(18)
1940(18)
1901
1937
1936
1935
1929(10)
1930(10)
1931(10)
1903
1909
1910
1911
1952
1948
1949
1950
1908
1904
1905(2)
1906
1907
1945(2)
1944(2)
1914(2)
1912
1941(2)
1942(4)
1951
1943
1915
1946(2)
1947(2)
1605 (2)
1601
1606 (2)
1611 (2)
1602 (3)
1603 (3)
1604 (3)
1607
1609
1605
1606
1608 (2)
1610
1608



2601
2602 (4)
2604
2605 (2)
2606 (2)
2607 (2)
2608 (2)
2609 (2)
2610 (2)
2611 (4)
A
2612 (16)
2613 (16)
2614 (16)
C
2625(10)
2624(10)
2623(16)
2622(6)
2626(4)
D
2621
2615
B
2616(4)
2617(4)
2618(4)
2619
2620

编号	名称	数量
101	主台板	1
102	内保护条	1
103	主台板安装螺栓	4
104	加厚垫片	8
105	螺母	8
106	弹垫	9
107	内六角平圆头螺钉	5
108	主刀外保护条	1
109	开槽刀外保护条	1
110	内六角平圆头螺钉	4
111	木保护条	2
201	推台	1
202	推台	1
203	推台	1
204	推台	1
205	推台	1
209	拖链支架穿线块	1
211	推台定位块	2
213	外六角螺栓	2
215	平垫	2
216	平垫	2
217	弹垫	3
218	内六角平圆头螺钉	3
219	弹垫	4
220	内六角平圆头螺钉	4
221	内六角凹端紧定螺钉	4
222	平垫	1
223	弹垫	1
224	内六角平圆头螺钉	1
225	平垫	20
226	弹垫	20
227	内六角圆柱头螺钉	20
228	十字槽沉头螺钉	4
229	平垫	2
230	弹垫	2
231	螺母	2
232	拖链导轨	1
233	拖链导轨	1
234	拖链	1
235	拖链	1
236	启动按钮	2
237	停止按钮	1
238	拖链支架连接板	1
239	拉不脱	2
240	推台拉手焊接总成	1
242	拉手固定支架	2

编号	名称	数量
243	内六角凹端紧定螺钉	1
244	移动开关贴膜	1
245	拖链电缆	1
246	拖链挂架	3
247	推台拉手下盖A	1
248	内六角平圆头螺钉	6
249	拖链插座固定板	1
251	推台拉手下盖B	1
252	零度锁紧手柄橡胶盖	3
301	主机箱体焊接总成	1
302	0度限位块	1
303	支撑片	1
304	后盖板C	1
305	电机罩	1
306	侧盖板	2
307	前盖板	1
308	摇动刻度尺	1
309	开关面板	1
311	挡片	1
312	推台调整块	2
314	挡尘板	1
315	箱体支脚	4
316	主开关固定支架	1
317	T型螺钉	2
318	止板	1
319	铰链	2
320	电机罩旋钮	1
321	主开关	1
322	急停按钮	1
323	启动按钮	2
324	停止按钮	1
326	拉不脱	2
328	拉不脱	1
330	螺母	4
331	弹垫	4
332	圆柱端紧定螺钉	2
333	内六角圆柱头螺钉	4
334	内六角凹端紧定螺钉	8
335	平垫	4
336	弹垫	4
337	螺母	4
338	平垫(加大)	2
339	弹垫	3
340	螺母	4

编号	名称	数量
341	拉脚螺母	1
343	十字盘头自攻螺钉	5
344	螺母	8
345	平垫	16
346	弹垫	8
347	平圆头内六角螺钉	8
348	平圆头内六角螺钉	36
349	弹垫	36
350	平垫	36
355	螺母	1
356	六角头螺栓	1
357	挡尘箱塑料盖头	4
362	螺母	2
363	六角头螺栓	2
364	主刀下毛刷	1
365	主刀上毛刷	1
366	开槽刀下毛刷	1
367	开槽刀上毛刷	1
368	固定开关贴膜	1
369	内六角凹端紧定螺钉	2
370	内六角平端紧定螺钉	1
371	电器箱盖板	1
401	主刀提升架	1
402	跟刀板支架	1
403	6005-2Z	1
404	主刀主轴套筒	1
405	61906-2Z	1
406	主轴	1
407	主刀调整块	1
409	主刀外夹板	1
410	主刀主轴锁紧螺母	1
411	方型螺母	1
412	跟刀板调整滑块	1
413	跟刀板调整块	1
415	跟刀板压板	1
416	主刀主轴后隔圈	1
417	主刀主轴皮带轮	1
421	主导轴承垫块	1
422	防退螺母	1
423	大皮带	1
424	A型平键	1
425	跟刀板锁紧螺栓	1
426	弹性圆柱销	2
428	内六角凹端紧定螺钉	2

编号	名称	数量
429	内六角凹端紧定螺钉	2
431	弹垫	4
432	内六角螺钉	4
433	平垫	8
434	弹垫	9
435	内六角螺钉	8
436	内六角螺钉	1
447	主刀直线轴承	1
448	轴用弹性挡圈	6
449	主刀直线轴承	2
450	主刀主轴内套	1
452	内六角凹端紧定螺钉	5
453	防退螺母	5
501	开槽刀提升架	1
502	深沟球轴承6202-2Z(15×35	1
503	开槽刀主轴套筒	1
504	深沟球轴承6003-2Z(17×35	1
505	开槽刀主轴内套	2
506	开槽刀主轴	1
507	开槽刀调整块	1
509	开槽刀外夹板	1
510	开槽刀主轴锁紧螺母	1
511	调整轴	1
513	开槽刀调整蜗轮	1
514	开槽刀台阶导柱	1
515	调整轴固定座	1
516	61903	2
517	调整轴轴套	1
518	调整轴后隔圈	1
519	哑铃架	1
520	丝杆螺母	1
521	开槽刀导柱支架	1
522	开槽刀调整蜗杆支架	1
523	开槽刀调整蜗杆支架	1
524	开槽刀调整蜗杆下铜套	1
525	开槽刀主轴后端盖	1
526	开槽刀主轴后隔圈	1
527	开槽刀主轴皮带轮	1
531	直线轴承固定垫块	1
532	开槽刀提升直线轴承	2
533	开槽刀调整蜗杆上铜套	1
534	开槽刀调整螺钉	1
535	A型平键	1
536	A型平键	1

编号	名称	数量
537	皮带	1
538	防退螺母	3
539	防退螺母	1
540	尼龙螺钉	3
541	内六角凹端紧定螺钉	1
543	弹垫	6
544	平垫	6
549	六角螺栓	1
550	螺母	1
551	内六角螺钉	2
552	弹垫	11
553	平垫	4
554	内六角螺钉	2
555	内六角螺钉	6
556	内六角螺钉	3
557	内六角螺钉	3
558	弹垫	3
559	平垫	3
560	内六角螺钉	3
565	内六角凹端紧定螺钉	1
566	弹性圆柱销	2
567	防退螺母	1
601	摇动箱	1
602	角度蜗轮	1
603	调整螺丝	2
604	主刀导柱	2
605	开门断电垫块	1
606	开槽刀导柱	1
607	气弹簧垫块	1
608	气弹簧	1
609	前支架	1
610	后支架	1
611	挡尘箱	1
612	挡尘板	1
613	弹性销	2
614	主刀提升丝杆	1
615	主刀提升丝杆套	1
616	主刀齿轮保持架	1
617	推力球轴承 51103	2
618	垫片	3
619	主刀高度轴	1
620	主刀小齿轮	1
621	大铜垫片	3
622	大紧定隔圈	4
623	角度蜗轮衬套	1
624	角度指针架	1
625	开槽刀提升丝杆	1
626	开槽刀提升丝杆固定支架	1
627	推力球轴承51102	2
628	开槽刀提升丝杆隔套	1
629	开槽刀提升大齿轮	1
630	主刀高度轴铜套	1
631	开槽刀高度蜗杆轴	1
632	小铜垫片	2
633	小紧定隔圈	2
634	摇动箱衬套	1
635	固定支架	1
636	角度蜗杆轴	1
637	蜗杆	1
638	角度指针1	1
639	大手轮	2
640	小手轮	1
641	齿轮	1
643	手轮锁紧杆	2
644	触点开关	1
645	开槽刀导柱轴承套	1
646	直线轴承	1
647	防退螺母	1
648	防退螺母	1
649	平键	2
650	平键	1
651	平垫	13
652	弹垫	20
653	内六角螺钉	6
654	内六角螺钉	6
655	平垫	15
656	弹垫	13
657	内六角螺钉	6
658	内六角螺钉	3
659	内六角螺钉	6
660	内六角螺钉	3
661	内六角螺钉	2
662	内六角螺钉	4
663	角度指针2	1
665	螺母	1
666	螺母	2
667	平垫	6
668	弹垫	6

编号	名称	数量
717	主刀电机皮带轮	1
718	主刀电机皮带轮	1
720	螺母	4
721	螺母	4
722	平垫	4
723	平垫	4
724	弹垫	4
725	弹垫	4
726	六角螺栓	4
727	六角螺栓	4
728	六角螺栓	4
729	六角螺栓	4
730	弹垫	4
731	平垫	4
732	内六角凹端紧定螺钉	3
801	开槽刀电机	1
802	开槽刀电机	1
803	开槽刀电机	1
804	开槽刀电机	1
805	开槽刀电机	1
806	开槽刀电机吊架	1
807	开槽刀电机皮带轮	1
808	开槽刀电机皮带轮	1
809	六角螺栓	4
810	弹垫	4
811	平垫	4
812	螺母	4
813	加大平垫	1
814	弹垫	1
815	内六角螺钉	1
816	平垫	3
817	弹垫	3
818	六角螺栓	3
1001	跟刀板	1
1002	左护罩	1
1003	右护罩	1
1004	内六角平圆头螺钉	1
1005	内六角平圆头螺钉	3
1006	弹垫	3
1009	弹垫	1
1010	背背式跟刀板	1
1101	纵向直靠尺	1
1102	纵向直靠尺压紧条	1
1103	螺母	4

编号	名称	数量
1104	内六角螺钉	2
1105	偏心调节轮	2
1106	螺母	1
1107	平垫	2
1108	直靠尺滚轮轴销	1
1109	直靠尺滚轮	1
1110	轴用弹性挡圈	1
1111	弹垫	2
1112	塑料盖头	1
1113	纵向靠尺本体(加工图)	1
1114	纵向直靠尺锁紧条	1
1115	弹垫	1
1116	螺纹拉紧块	1
1117-1	内六角凹端紧定螺钉	1
1117-2	内六角螺钉	2
1117-3	纵向靠尺锁紧杆	1
1117-4	可调位紧定手柄	1
1118	横向大靠尺-玻璃刻度片	1
1119	钢球	2
1120	手轮轴弹簧	2
1121	内六角凹端紧定螺钉	2
1122	刻度指针片	1
1123	平垫	1
1124	弹垫	1
1125	内六角平圆头螺钉	1
1126	调整螺母	1
1128	特氟龙润滑平垫	2
1129	调整锁紧弹片	1
1130	纵向靠尺本体压盖	1
1131	内六角凹端紧定螺钉	2
1132	螺母	2
1133	预调手柄	1
1134	螺母	1
1135	调整锁紧螺母	1
1140	精调手柄螺纹杆	1
1141	内六角凹端紧定螺钉	1
1142	手柄座	1
1143	手柄轴	1
1144	凸轮锁紧手柄	1
1145	手轮轴	1
1146	内六角凹端紧定螺钉	1

编号	名称	数量
1147	偏心轮	1
1156	精调手柄盖	1
1157	内六角凹端紧定螺钉	1
1158	内六角凹端紧定螺钉	1
1161	纵向直靠尺	1
1201	锁紧小把手M5X20	1
1202	纵向标尺座	1
1203	纵向标尺座插尺	1
1204	内六角螺钉	1
1205	圆棒导轨限位套	1
1206	纵向靠尺圆棒导轨	1
1207	主台板安装螺栓	3
1208	平垫	6
1209	螺母	6
1210	内六角沉头螺钉	2
1211	弹 垫	3
1301	锁紧小把手M5X20	1
1302	纵向标尺座	1
1303	纵向标尺座插尺	1
1304	内六角螺钉	1
1305	圆棒导轨限位套	1
1306	纵向靠尺圆棒导轨	1
1307	主台板安装螺栓	4
1308	平垫	8
1309	螺母	8
1310	内六角沉头螺钉	2
1311	弹 垫	4
1401	30"延伸铁台板	1
1402	支腿	1
1403	垫脚	1
1404	外六角螺栓	3
1405	弹垫	3
1406	平垫	3
1407	螺母	3
1408	内六角平圆头螺钉	2
1409	弹垫	2
1410	平垫	2
1411	螺母	2
1412	内六角凹端紧定螺钉	2
1501	50"延伸铁台板	1
1504	外六角螺栓	3
1505	弹垫	3
1506	平垫	3
1507	螺母	3

编号	名称	数量
1508	内六角平圆头螺钉	4
1509	弹垫	4
1510	平垫	4
1511	螺母	4
1512	内六角凹端紧定螺钉	2
1601	后延伸铁台板	1
1602	外六角螺栓	3
1603	平垫	3
1604	弹垫	3
1605	螺母	2
1606	平垫	2
1607	左旋活节螺栓	1
1608	内六角螺钉	2
1609	支撑螺纹杆	1
1610	活节螺栓	1
1611	内六角凹端紧定螺钉	2
1701	横向工作台(焊接总成)	1
1702	偏心调节轮	2
1703	滚套	1
1704	角度C型靠尺	1
1706	C型靠尺压紧块	1
1707	塑料波型把手M10X70	1
1709	零度锁紧手柄	2
1710	可调位紧定手柄	1
1711	支撑套组件	1
1712	T型螺钉	1
1713	角度C型靠尺压板	2
1715	零度锁紧手柄橡胶盖	2
1721	垫片	2
1722	螺母	2
1723	平垫	1
1724	内六角凹端紧定螺钉	2
1725	螺母	2
1726	内六角螺钉	2
1728	内六角螺钉	2
1729	螺母	2
1730	螺母	2
1731	垫片	4
1732	薄螺母	2
1733	锥端紧定螺钉	2
1734	内六角凹端紧定螺钉	2
1735	活节螺栓	2
1736	内六角凹端紧定螺钉	4
1737	铜螺母	4

编号	名称	数量
1741	横向工作台(焊接总成)	1
1801	C型靠尺	1
1802	四星把手	2
1803	T型螺钉	1
1804	横向大靠尺刻度尺	1
1805	横向大靠尺	1
1806	横向大靠尺定位垫块	1
1807	横向大靠尺锁紧块	1
1808	塑料波型把手M10X30	1
1809	横向大靠尺角度定位块1	1
1810	横向大靠尺角度锁紧块1	1
1811	横向大靠尺角度定位块2	1
1812	加大垫片	1
1813	螺纹套	1
1814	横向大靠尺芯尺刻度尺	1
1815	横向大靠尺芯尺	1
1816	横向大靠尺-延伸靠尺	1
1817	横向大靠尺-延伸靠尺侧板	1
1818	横向大靠尺-延伸靠尺下板	1
1819	锁紧小把手M5X65	1
1820	横向大靠尺-锁紧块	1
1821	横向大靠尺-玻璃刻度片	1
1822	平垫	1
1823	内六角螺钉	1
1824	内六角螺钉	2
1825	内六角平圆头螺钉	2
1826	内六角螺钉	2
1827	内六角螺钉	1
1828	平垫	8
1829	弹垫	4
1830	内六角螺钉	4
1831	标牌铆钉	4
1832	凹端紧定螺钉	2
1833	弹垫	5
1841	塑料波形把手	2
1842	平垫	2
1843	横向大靠尺定位压紧块	2
1844	压紧塑料块弹簧	2
4845	圆柱定位销	2
4846	内六角螺钉	4
1847	T型导向块	2
1848	玻璃刻度片	2
1849	内六角螺钉	4
1850	横向大靠尺定位块	2

编号	名称	数量
1851	防松螺母	2
1852	弹性圆柱销	2
1854	铜垫片	4
1855	尼龙紧定螺钉M8X12	4
1856	横向大靠尺定位靠板	2
1857	内六角螺钉	4
1858	放大镜连接块	2
1859	弹垫	4
1860	弹垫	4
1861	堵头	2
1874	横向大靠尺刻度尺	1
1875	横向大靠尺	1
1876	横向大靠尺芯尺刻度尺	1
1877	横向大靠尺芯尺	1
1878	横向大靠尺-延伸靠尺	1
1901	摇臂本体	1
1902	轴承上轴头	1
1903	轴承下轴头	1
1904	摇臂侧板	1
1905	摇臂前后盖板	2
1906	毛刷板	2
1907	毛刷	2
1908	摇臂滚轮	3
1909	小摇臂滚轮	1
1910	小摇臂滚轮轴销	1
1911	限位销	1
1912	摇臂滑杆(适用1600推台)	1
1914	盖头	2
1915	摇臂支撑杆	1
1916	摇臂支撑座组件	1
1922	螺母M20	1
1923	深沟球轴承	2
1924	内六角凹端紧定螺钉	4
1925	外六角螺钉	4
1926	弹垫	4
1927	平垫	4
1928	螺母	4
1929	内六角平圆头螺钉	12
1930	弹垫	12
1931	平垫	12
1932	弹性销	2
1935	加大平垫	3
1936	磁铁	2
1937	十字槽沉头螺钉	2

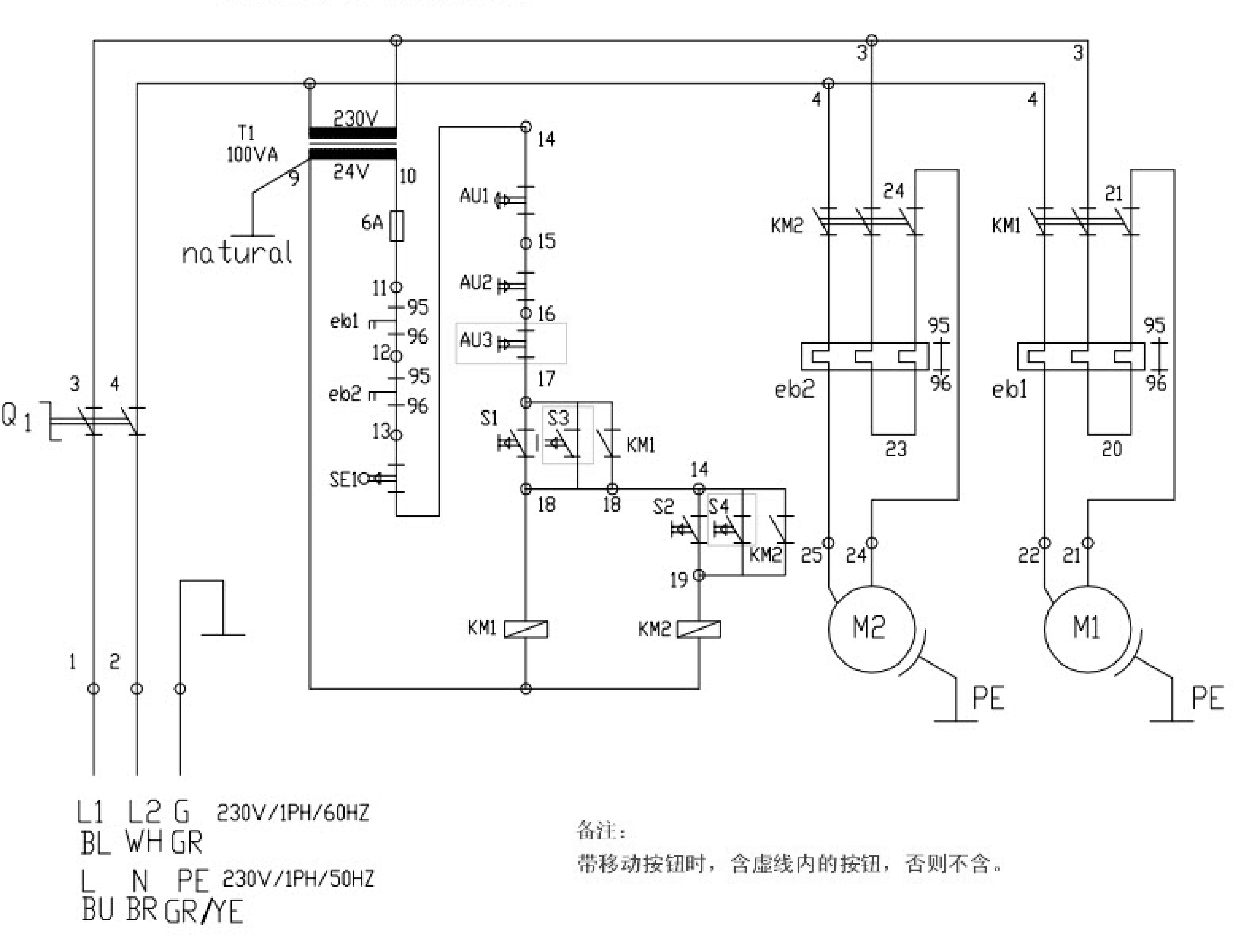
编号	名称	数量
1938	平垫	18
1939	弹垫	18
1940	内六角平圆头螺钉	18
1941	内六角平圆头螺钉	2
1942	平垫	4
1943	内六角螺钉	1
1944	弹垫	2
1945	螺母	2
1946	薄螺母	2
1947	平垫	2
1948	平垫	1
1949	弹垫	1
1950	螺母	1
1951	螺母	1
1952	轴用弹性挡圈	1
2001	可调位紧定手柄	1
2002	定位片支撑块	1
2003	定位片支撑块T型螺钉	1
2004	垫片	2
2005	定位片	1
2006	外六角螺钉	1
2007	外六角螺钉	1
2008	角度靠尺刻度条	1
2009	角度靠尺	1
2010	垫片	1
2011	T型螺钉2	1
2012	加大垫片	2
2013	T型螺钉1	1
2014	角度刻度尺螺栓	2
2015	螺母	1
2016	角度刻度尺	1
2017	螺纹套	2
2018	小工作台	1
2019	侧挡块	1
2020	紧定螺钉	1
2021	可调位紧定手柄	1
2022	偏心调节轮	2
2023	T型螺钉（侧面）	1
2024	内六角圆柱端紧定螺钉	2
2025	螺母	2
2026	星型把手	2
2027	垫片	2
2028	四星把手	2
2029	可调位紧定手柄	1

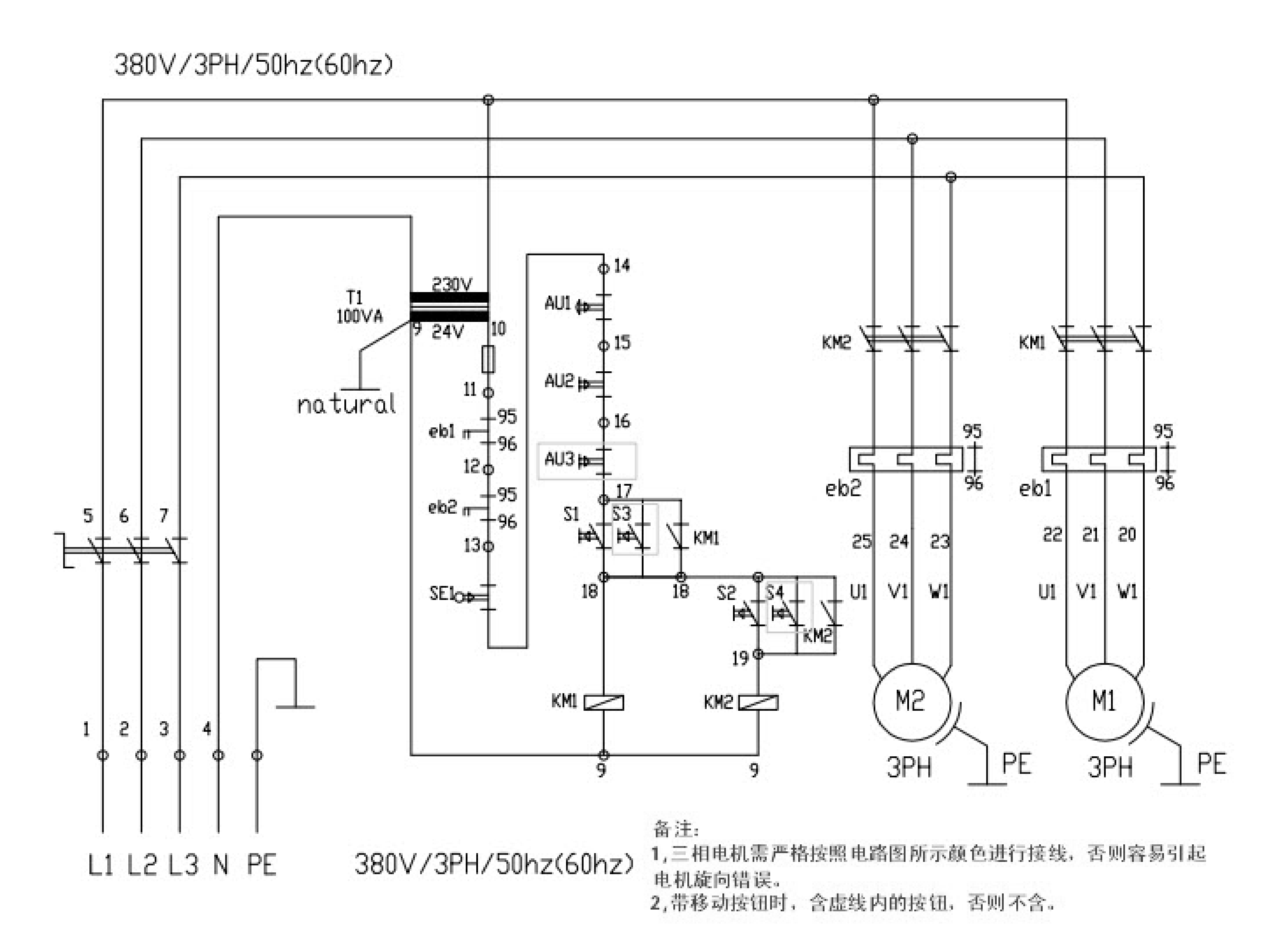
编号	名称	数量
2030	内六角凹端紧定螺钉	1
2031	加大垫片	1
2032	内六角凹端紧定螺钉	1
2101	可调位紧定手柄	1
2102	定位片支撑块	1
2103	定位片支撑块T型螺钉	1
2104	垫片	2
2105	定位靠板	1
2106	定位靠板轴	1
2107	内六角平圆头螺钉	1
2108	角度靠尺刻度尺	1
2109	角度靠尺	1
2110	垫片	1
2111	T型螺钉2	1
2112	加大垫片	2
2113	T型螺钉1	1
2114	角度刻度尺螺栓	2
2115	可调位紧定手柄	2
2116	角度刻度尺	1
2117	螺纹套	2
2118	小工作台	1
2119	定位销	2
2120	偏心轴	2
2121	把手	2
2122	偏心调节轮	2
2123	T型螺钉（侧面）	1
2124	内六角凹端紧定螺钉	2
2125	螺母	2
2126	星型把手	2
2127	垫片	2
2128	四星把手	2
2129	可调位紧定手柄	1
2130	内六角凹端紧定螺钉	2
2131	加大垫片	1
2132	内六角凹端紧定螺钉	2
2133	刻度指针片	1
2134	内六角圆柱头螺钉	1
2135	弹性圆柱销	1
2136	放退螺母	1
2137	弹簧	2
2201	顶　杆	1
2202	弹　簧	1
2203	凸轮锁紧把手	1
2204	凸　轮	1

编号	名称	数量
2205	圆 柱 销	1
2206	凸轮支座	1
2207	内六角锥端紧定螺钉	1
2208	连 接 套	1
2209	内六角锥端紧定螺钉	1
2210	垫　脚	1
2211	连 接 杆	1
2212	支 撑 杆	1
2213	可调位紧定手柄	2
2214	垫 片	2
2215	手柄轴	1
2216	压紧器连接块	1
2217	垫　片	1
2218	T型螺母M12	1
2301	塑料波型把手	1
2302	垫片	1
2303	实木压紧器本体	1
2304	内六角凹端紧定螺钉	1
2305	T型螺钉	1
2401	T型螺母M12	1
2402	加大平垫	1
2403	滑台推杆	1
2404	单色把手	1
2405	塑料盖头	1
2601	左延伸箱体焊接总成	1
2602	尼龙调整螺钉	4
2604	箱体支脚	2
2605	螺母	2
2606	弹垫	2
2607	风门锁片	2
2608	薄螺母	2
2609	延伸箱体后盖	2
2610	风门旋钮	2
2611	铰链	4
2612	螺母	16
2613	弹垫	16
2614	平垫	16
2615	延伸箱体内盖	1
2616	平垫	4
2617	弹垫	4
2618	内六角平圆头螺钉	4
2619	右延伸箱体焊接总成	1
2620	急停按钮	1
2621	拉不脱	1

编号	名称	数量
2622	螺母	6
2623	平垫	16
2624	弹垫	10
2625	外六角螺钉	10
2626	弹性销	4
3001	主刀主轴锁紧销	1
3002	凸轮锁紧把手	1
3003	开口扳手30-32	2
3004	开口扳手18-27	1
3005	内六角扳手1 5-8	1
3006	开口扳手13-16	2
3007	开口扳手22-24	2
3008	内六角扳手10mm	1

章节 10: 电路图


230V/1PH/50HZ(60HZ)
T1
100VA
230V
24V
natural
6A
eb1
eb2
SE1
AU1
AU2
AU3
S1
S2
S3
S4
KM1
KM2
M1
M2
PE
PE
Q1
L1 L2 G
BL WH GR
230V/1PH/60HZ
L N PE
BU BR GR/YE
230V/1PH/50HZ
备注：
带移动按钮时，含虚线内的按钮，否则不含。



备注:
1,三相电机需严格按照电路图所示颜色进行接线，否则容易引起电机旋向错误。
2,带移动按钮时，含虚线内的按钮，否则不含。